



# AUTOCATCH SENSOR

**Magnum Venus Plastech España S.L.**  
*Líder en maquinaria de proyección y RTM*



***Accionamiento Neumático***  
***Detiene la Inyección al Llenar el Molde***  
***Aviso Sonoro al Finalizar la Inyección***

# AUTOCATCH SENSOR

## DETECTOR RESINA

El AutoCatch, se instala en el molde muy cerca del punto final de llenado. Reciente innovación de MVP, que detecta la llegada de la resina y avisa, al operario y/o a la máquina de inyección, que es el momento de detener la inyección.

Este detector de resina, se conecta directamente en un inserto universal laminado en el molde, situado cerca del punto final de llenado, donde, instantáneamente parará la inyección cuando la resina llene el molde. El resultado: No más excesos de resina en la copa de vacío o falta de resina dentro del molde.

Los ingenieros de producción dicen que es fácil el control; "simplemente se podría poner un sensor electrónico en el molde y mandar una señal a la máquina que la detenga una vez que la resina llega al punto de llenado". Y tienen razón, pero ¿quién quiere colocar electrónica delicada y fuentes de alimentación en el molde?.

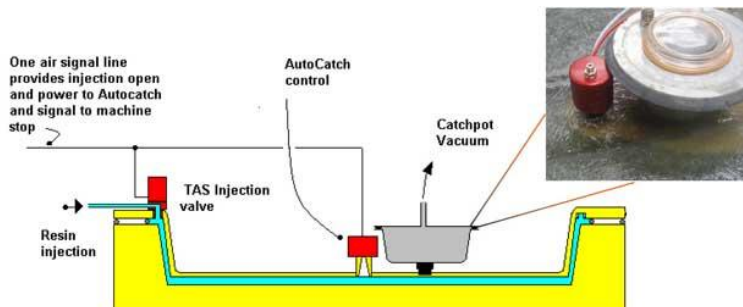
Este nuevo sensor, completamente neumático, detecta la llegada de la resina, manda una señal a la máquina de inyección para que deje de inyectar, cierra el punto de inyección y realiza un ciclo de limpieza.

Similar, pero más sensible que el PVSensor neumático de MVP, el AutoCatch "ve" llegar la resina, y a través de la lógica neumática, manda una señal a la máquina para parar y limpiar el cabezal de inyección. También emite una señal acústica indicando que el molde está lleno.

El "AutoCatch" sólo necesita una señal neumática de 4 mm. de Ø que venga de la señal de apertura del Turbo Autosprue, por lo tanto no es necesario añadir mangueras para conectarlo al molde.

¿Qué puede aportar el "AutoCatch" al operario?. En pocas palabras, ya no hay necesidad de programar las emboladas antes de comenzar la inyección. El operario puede alejarse con la seguridad de saber que la inyección se detendrá y se limpiará de forma automática y segura el circuito, una vez que el molde se ha llenado!

Ahora, el molde puede comunicarse directamente con la máquina de forma segura y neumática.



### Especificaciones:

**Sensibilidad.-**.....Entre 0.2 bar y 1.0 absoluto

**Histéresis.-**.....mas de 40 mb

**Repetibilidad.-**.....+/- 1% de FSD

### Interruptor neumático.-

Presión de Trabajo.....2-8 bar (30-120 psi)

Caudal a 6 bar. <70NI/min filtrado 5 micrones

### Cuerpo principal.-

En contacto con resina.....PTFE

En contacto con vapores...PTFE, Silicona e Inox

Cubierta.....Aluminio

Ajuste.....Llave Allen

Dimensiones.....Ø 96 x 51 mm

Peso.....262 gr.

## MAGNUM VENUS PLASTECH ESPAÑA S.L.

C/ AILANTO, 18 LOCAL 28029-MADRID ESPAÑA  
 TELF.- 0034 913 788 480 FAX.- 0034 913 230 465

[WWW.MVP-ESPANA.COM](http://WWW.MVP-ESPANA.COM)

[MVP@MVP-ESPANA.COM](mailto:MVP@MVP-ESPANA.COM) - [COMERCIAL@MVP-ESPANA.COM](mailto:COMERCIAL@MVP-ESPANA.COM)

