

DATI TECNICI
TECHNICAL DATA

PORTASTAMPO
DIE HOLDER

Nr. Portastampi / No. of die holders	4	6	8	10
Forza di chiusura Clamping force	tons	230		
Apertura tra i piani Opening between the surfaces	mm	420		
Corsa piano mobile Moving surface stroke	mm	350		
Velocità di apertura stampo Die opening speed	mm/s	520		
Dimensioni piano Surface size	mm	580x550		
Dimensioni stampo Die size	mm	289x550		
Altezza stampo min - max Min - max die height	mm	80 - 200		
Altezza punto di iniezione Injection point height	mm	50 - 60 *		
Distanza punto iniezione Injection point distance	mm	290		
Luce tra le spalle Clearance between the press shoulders	mm	600		
Potenza piani caldi per singola stazione Hot surface power per individual station	kW	13,2		

* Regolazione manuale / Manual adjustment

INIETTORE
INJECTOR

Numero di iniettori Number of injectors	nr	standard 2**			
		STANDARD	OPTIONAL		
Diametro vite Screw diameter	mm	55	60	66	75
Rapporto l/d L/d ratio	-	18	16	15	13
Volume iniettabile Injectable volume	Cm ³	920	1100	1330	1700
Pressione massima in camera Maximum pressure in the chamber	Bar	1650	1650	1380	1070
Numero giri vite Number of screw turns	RPM	8-170	8-170	8-170	8-170
Velocità di iniezione Injection speed	Cm ³ /s	0-120	0-140	0-170	0-220
Fasi di iniezione Injection phase	nr	4	4	4	4
Zone di riscaldamento iniettore Injector warm up zones	-	3	3	3	3
Riscaldamento iniettore Injector warm up	kW	5	5	5	5

**Optional 3° iniettore/Optional 3rd injector

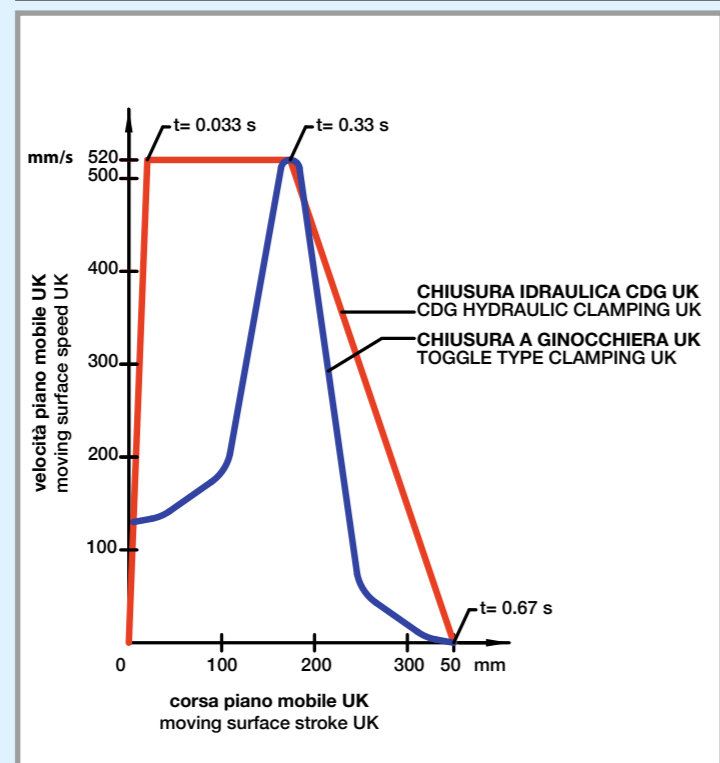
POTENZE INSTALLATE
INSTALLED POWER

Nr. Portastampi / No. of die holders	4	6	8	10	
Potenza totale piani caldi Total hot surface power	kW	17	25	33	42,5
Numero gruppi motopompa Number of motor pump units	nr	3			
Potenza motore motopompa Vacuum pump motor power	kW	10			
Potenza motore pompa vuoto Vacuum pump motor power	kW	1,5			
Potenza totale installata Total power installed	kW	60	68	76	84

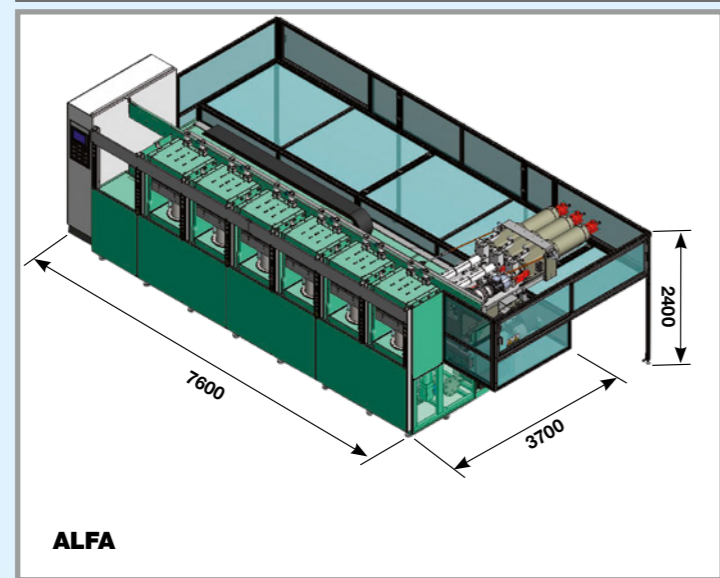
CONSUMI MEDI
AVERAGE CONSUMPTIONS

Nr. Portastampi/No. of die holders	4	6	8	10	
Energia elettrica Electricity	kW/h	24-25	28-30	30-32	33-36
Aria Air	NL min	100	100	100	100
Raffreddamento iniettori Injector cooling	Frig ora	4	4	4	4
Dimensioni alfa Alfa size	mm	5900x3700	7600x3700	9300x3700	11000x3700
Peso alfa Alfa weight	Kg	15000	23000	30000	38000

GRAFICO VELOCITÀ APERTURA STAMPO
DIE OPENING SPEED GRAPH



DIMENSIONI MACCHINA - MACHINE DIMENSIONS



ALFA



dal 1971



CDG TRADING srl

via Astico, 20 z.i.- 36010 Carrè (VI) - Italy - tel. +39 0445 319360 - fax +39 0445 319359

www.cdg1971.it - info@cdg1971.it

www.ilsegno.it



ALFA

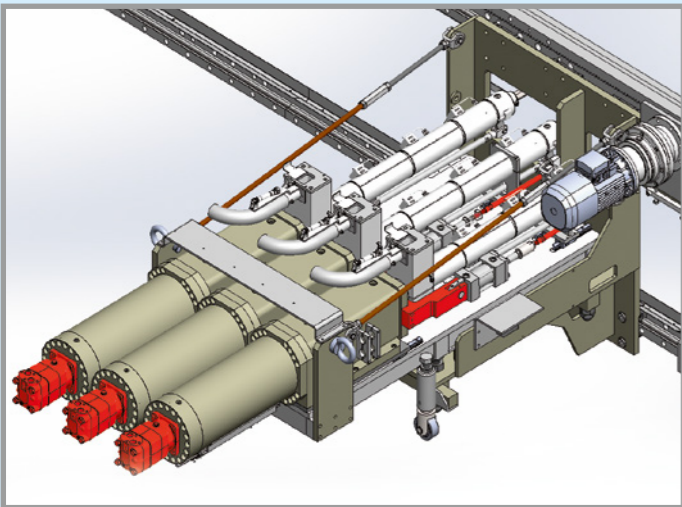
**PRESSA STATICA PER LA PRODUZIONE DI ARTICOLI TECNICI
IN MATERIALE TERMOPLASTICO RETICOLARE TIPO EVA**

STATIC PRESS FOR THE PRODUCTION OF TECHNICAL ARTICLES IN EVA TYPE RETICULAR THERMOPLASTIC MATERIAL
PRASA STATYCZNA DLA PRODUKCJI ARTYKULY TECHNICZNE Z TERMOPLASTYCZNEGO MATERIAŁU TYPU EVA
PRENSA ESTÁTICA PARA LA PRODUCCIÓN DE ARTÍCULOS TÉCNICOS EN MATERIAL TERMOPLÁSTICO RETICULAR TIPO EVA
PRENSA ESTÁTICA PARA A PRODUÇÃO DE ARTIGOS TÉCNICOS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO RETICULADO TIPO EVA

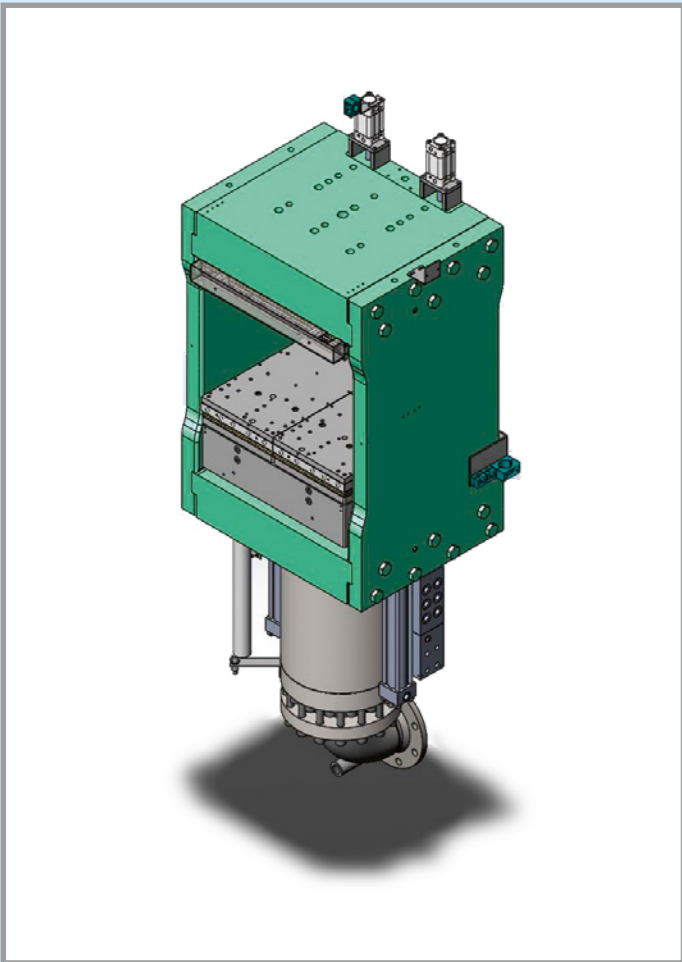
100% made in Italy



ALFA è una macchina statica a 4-6-8-10 stazioni con chiusura oleodinamica da 230 tons e gruppo iniezione a vite pistone, per la produzione di soles, ciabatte, inserti, sottopiedi e articoli tecnici di alta qualità in materiale termoplastico reticolare tipo EVA. Alfa è stata concepita in modo tale che, con semplici modifiche, possa produrre articoli in gomma. La macchina è costituita da:



Particolare: gruppo iniezione
Detail: injection unit



Particolare: gruppo chiusura
Detail: clamping unit

BASAMENTO

La macchina a 4 stazioni è assemblata in un unico monoblocco per garantirne un semplice trasporto, posizionamento, installazione e messa in marcia. Al monoblocco principale si possono aggiungere altre porzioni di 2 o 4 stazioni formando così una macchina da 6 oppure 8 oppure 10 stazioni. La macchina è completa di protezioni esterne assemblate sulla stessa struttura. La struttura monoblocco in acciaio supporta il gruppo di chiusura e il carro iniezione, sulla quale vengono assemblati quadro elettrico e impianti oleodinamici pneumatici e del vuoto.

GRUPPO DI CHIUSURA

Gruppo completamente idraulico realizzato da un cilindro principale tuffante per realizzare la forza di pressata e da 4 cilindri idraulici corsa breve (2 per lo stampo di sx e due per lo stampo di dx) impiegati per compensare eventuali differenze sullo spessore delle coppie di stampi, il tutto movimentato da due cilindri martinetti per realizzare alte velocità di apertura, e chiusura (520 mm/s). Il movimento idraulico della corsa di chiusura evita all'operatore la fase di regolazione dell'altezza stampo. Su ciascuna stazione è possibile montare uno stampo unico o due stampi di opportune dimensioni. La centratura dello stampo sul portastampo è guidata da due chivette montate sul portastampo stesso. Sono predisposti per la chiusura a spillo del canale di iniezione, soffiaggio e allacciamento all'impianto del vuoto vuoto. È predisposti per la chiusura a spillo punto di iniezione + soffiaggio e per allacciamento al vuoto. Ogni gruppo pressa ha quattro zone, 2 a destra e 2 a sinistra, controllate distintamente da sonde PT100. La potenza installata per ogni piano è pari a 6,6 Kw e sono isolati dal piano pressa con opportuno strato di isolante termico.

GRUPPO DI INIEZIONE

I gruppi di iniezione a vite pistone sono montati su un carro movimentato con motore alimentato da inverter e quote controllate da encoder. Gli scorrimenti sono realizzati su guide a ricircolo di sfere. ogni iniettore è dotato di:

- Temperatura vite termoregolata
- Testa ugello con chiusura a spillo
- Movimentazione appoggio ugello tramite cilindro idraulico
- Altezza dell'ugello standard sarà a 50 mm dal piano pressa superiore; sarà possibile modificare detta altezza per un massimo di 10 mm manualmente meccanicamente.

IMPIANTI

Tutti gli impianti sono realizzati con componenti di alta qualità prodotti dai più importanti marchi a livello internazionale.

Impianto elettrico composto da una pulsantiere di comando per ogni pressa, da un armadio elettrico montato sulla parte sinistra della struttura della macchina. Tutti i parametri di lavoro sono gestiti tramite un pannello touch screen, di facile programmazione per l'operatore, dal quale saranno programmabili tutti i parametri macchina come la forza di chiusura presse, il controllo delle temperature dei piani, degli iniettori, il controllo dei volumi di iniezione, il controllo degli encoder relativi alle tavole traslanti, il livello dell'olio e quant'altro necessario. Saranno inoltre visualizzati tutti gli allarmi, tutte le condizioni della macchina in modo da facilitare l'individuazione di possibili guasti.

“Teleservice” che consente di intervenire, direttamente dalla nostra sede, sulla programmazione della macchina qualora vi sia la necessità di aggiornare o modificare software e programmi o di comprendere e magari risolvere eventuali anomalie, senza la necessità di un intervento “in loco” da parte del tecnico, con un conseguente risparmio di tempi e di costi.

Impianto del vuoto composto da una pompa in bagno d'olio e relative valvole indipendenti per ogni gruppo pressa.

Impianto oleodinamico studiato per ridurre al minimo il consumo energetico; è composto da un unico serbatoio e da tre gruppi motopompe a portata e pressione variabili comandati da motori ad alta efficienza e a risparmio energetico da 10 Kw; i blocchi di distribuzione sono montati su ogni singola pressa.

Impianto pneumatico formato da una unità FESTO montata nella struttura della macchina.

ALFA is a 4-6-8-10 station static 230 ton machine with oil-hydraulic clamping and piston injection unit for the production of soles, slippers, inserts, insoles and high quality technical articles in EVA type reticular thermoplastic material. Alfa is conceived to also produce rubber articles with a few simple modifications. The machine consists of:

BED

The 4-station machine is assembled in a single block to guarantee ease of transport, positioning, installation and start-up. Portions of 2 or 4 stations can be added to the main single block to form a 6 or 8 or 10 station machine. The machine also features external guards assembled on the structure itself. The steel single block structure supports the clamping unit and the injection carriage, on which the electric panel and oil hydraulic, pneumatic and vacuum units are assembled.

CLAMPING UNIT

Complete hydraulic unit made of one main plunger cylinder to create the clamping force and 4 short-stroke hydraulic cylinders (2 for the LH die and 2 for the RH die) used to offset and differences in the thickness of the die couples; it is all driven by two jack cylinders to achieve high opening and clamping (520 mm/s) speeds. The hydraulic movement of the clamping stroke means the operator does not have to perform any die height adjusting. It is possible to assemble one or two suitably sized dies on each station. The centring of the die in the die holder is guided by two keys assembled on the die holder itself. Pins are used to close the injection and blowing channel, and connect the vacuum system. Pins are used to close the injection and blowing point and connect the vacuum system. Each die cast press unit has four zones, 2 on the right and 2 on the left, controlled individually by a PT100 probe. The installed output for each surface is 6,6 kW and they are isolated from the press surface by a layer of thermal insulation.

INJECTION UNIT

I gruppi di iniezione a vite pistone sono montati su un carro movimentato con motore alimentato da inverter e quote controllate da encoder. Gli scorrimenti sono realizzati su guide a ricircolo di sfere. ogni iniettore è dotato di:

- Thermo-regulated screw temperature
- Nozzle head with pin closure
- Hydraulic cylinder powered nozzle motion
- The standard nozzle height will be 50 mm from the upper press surface; it will be possible to modify the height by a maximum of 10 mm manually and mechanically.

PLANT SYSTEMS

All plant systems are made from top quality components produced by top international manufacturers.

Electrical system composed of a control push-button panel for each press, and an electrical cabinet mounted on the LH side of the machine. All operating parameters are managed via a touch screen panel, highly user-friendly for operator programming, which is used to set all the machine parameters such as the press clamping force, the control of surface temperatures, injectors, injection volumes, sliding table encoders, oil levels and all other necessary settings. It will also display all the alarms, all machine conditions for faster identification of any faults.

“Teleservice” which allows us to intervene on the machine programming directly from our head office when it is necessary to update or modify software and programmes or during troubleshooting activities, without the need for an “in loco” intervention by a technician, a service that saves time and money.

Vacuum system consisting of an oil bath pump and relative independent valves for each press unit.

Oil-hydraulic system designed to minimise energy consumptions; it consists of one vessel and three motor pump units with variable capacities and pressures controlled by high efficiency energy saving 10 kW motors;

the distribution blocks are mounted on each individual press.

Pneumatic system consisting of a FESTO unit mounted on the machine structure.

ALFA to statyczna maszyna 4-6-8-10 stacji z hydraulicznym zamknięciem prasy 230 ton i zespołów wtryskowych slimak tłok do produkcji podeszw, kaptcie, wkładki, artykuły techniczne wysokiej jakości z termoplastycznego materiału typu EVA. ALFA została pomyślana aby przy prostych zmianach mogła wytwarzać artykuły z gumy. Maszyna składa się:

PODSTAWA MASZYNY

Maszyna 4 stanowiskowa jest montowana w jeden zespół w celu zapewnienia łatwego transportu, ustawienia instalacji i uruchomienia. Na monobloku podstawowym można dodać inne części porcji 2 lub 4 stacje w ten sposób maszyna składa się z 6 lub 8 lub 10 stacji. Urządzenie jest wyposażone w zabezpieczenia zewnętrzne zamontowanym na konstrukcji. Konstrukcja stalowa monobloku składa się z urządzenia zamykającego oraz wózka wtrysku, na których jest zamontowany panel elektryczny instalacja pneumatyczna i próżniowa.

ZESPÓŁ ZAMKA

Urządzenie Hydrauliczne- składa się z cylindra hydraulicznego aby osiągnąć siłę zamknięcia realizowaną przez główny cylinder tłoka w celu uzyskania siły prasowania i przez 4 cylindry hydrauliczne (2 na formę lewą, 2 na formę prawą) Które ewentualnie kompensują różnice grubości par form. Całość poruszana jest poprzez dwa cylindry z szybkością zamknięcia i otwarcia (520mm/ssek). Ruch hydrauliczny zamknięcia omija dla operatora fazę regulacji wysokości formy. Na każdym stanowisku można zamontować jeden lub dwie formy o odpowiedniej wielkości. Centrowania formy na uchwycie formy jest prowadzony przez dwa klucze zamontowanych na tej samej matrycy uchwytu formy. W celu zamknięcia jest umieszczony kółek kanału wtryskowego, rozdmuchiwaniami i połączenie z systemem próżniowym. Każde grupa prasy ma cztery strefy, dwie prawe i dwie po lewej stronie, kontrolowane oddzielnie przez sondy PT100. Energia zainstalowana na każdy stół wynosi 6,6 kW i są izolowane od stołu prasy z odpowiednią warstwą izolacji cieplnej.

GRUPA WTRYSKOWA

Grupa wtryskowa slimak i tłok są zamontowane na wózku z napędem silnika na inverter i przetwornicy kontrolowana akcją na enkodera. Przesowy są realizowane poprzez prowadnice kulkowe.

- Każdy wtryskiwacz jest wyposażony
- Slimak termo-regulowany
- Głowice wtrysku z zamknięciem szpilkowym
- Ruch podparcia ustnika poprzez cylinder hydrauliczny
- Średnia wysokość dyszy będzie 50 mm od górnej powierzchni nacisku; będzie to możliwe do dokonywania zmian wysokości do maksimum 10 mm ręcznie, mechanicznie.

INSTALACJA

Wszystkie komponenty są produkowane przez najlepszych międzynarodowych producentów na świecie.

Układ elektryczny składa się z kontrola przycisków dla każdej stacji i szafy elektrycznej zamontowana po lewej stronie konstrukcji maszyn. Wszystkie parametry pracy są obsługiwane za pomocą panelu dotykowego ekranu, łatwe programowanie dla operatora, z którego będzie możliwe programowanie wszystkich parametry maszyny, takie jak siły zamknięcia pras, kontrola temperatury płyt, grupa wtryskowa, kontrola enkodera w stosunku do tabel ruchome, poziom oleju itd. Pojawiają się wszystkie alarmy również wszystkie warunki pracy urządzenia, w celu ułatwienia wykrywania ewentualnych awarii.

“Teleservice” pozwala interweniować, bezpośrednio w naszym biurze, aby aktualizować lub oprogramować program, a może rozwiązać wszelkie problemy, bez potrzeby technika, z oszczędnością czasu i kosztów.

Układ próżniowy składa się z pompy, a odpowiednie zawory niezależne dla każdej grupy prasy.

Układ hydrauliczny zaprojektowany, aby zminimalizować zużycie energii; składa się z jednego zbiornika i

trzech pomp ciśnieniowych i odpływ zmienny sterowanych przez silniki o wysokiej sprawności i oszczędzania energii od 10 kW. Bloki dystrybucyjne są zamontowane na każdej pojedynczej prasie.

Pneumatyczny system utworzony przez jednostkę FESTO zamontowany w konstrukcji maszyny.

ALFA es una máquina estática de 4-6-8-10 estaciones con cierre óleo-dinámico de 230 toneladas y grupo de inyección de tornillo pistón, para la producción de suelas, tapas, aplicaciones, plantillas y artículos técnicos de alta calidad en material termoplástico reticular tipo EVA. Alfa ha sido concebida para poder producir artículos de goma con unas modificaciones sencillas. La máquina está constituida por:

BASE

La máquina de 4 estaciones está montada en un único monobloque para garantizar la sencillez del transporte, posicionamiento, instalación y puesta en marcha. Se pueden añadir al monobloque principal otras partes de 2 o 4 estaciones, formando de esta manera una máquina de 6, 8 o 10 estaciones. La máquina se completa con protecciones exteriores montadas en la misma estructura. La estructura monobloque de acero apoya el grupo de cierre y el carro de inyección; sobre ésta, se montan el cuadro eléctrico y las instalaciones oleodinámicas neumáticas y de vacío.

GRUPO DE CIERRE

Grupo completamente hidráulico formado por un cilindro principal de tipo buzo para realizar la fuerza de prensada y por 4 cilindros hidráulicos de recorrido breve (2 para el molde de la izquierda y 2 para el molde de la derecha) empleados para compensar las diferencias en el espesor de los pares de moldes, todo ello desplazado por dos cilindros hidráulicos para conseguir velocidades altas de apertura y cierre (520 mm/s). El movimiento hidráulico del recorrido de cierre evita que el operador tenga que realizar la fase de regulación de altura de molde. En cada estación se puede montar un molde único o dos moldes con unas dimensiones adecuadas. El centrado del molde en el portamolde está guiado por dos llaves montadas en el portamolde mismo. Está preparado para el cierre de aguja del canal de inyección, soplado y conexión a la instalación de vacío. Están preparados para el cierre de aguja del punto de inyección + soplado y para la conexión al vacío. Cada grupo de prensa tiene cuatro zonas, 2 a la derecha y 2 a la izquierda, controladas de manera distinta por sondas PT100. La potencia instalada para cada plano es igual a 6,6 kW y están aislados respecto al plano de prensa con una capa adecuada de aislante térmico.

GRUPO DE INYECCIÓN

Los grupos de inyección de tornillo pistón están montados en un carro desplazado con motor alimentado por inverter y alturas controladas por codificador. Los desplazamientos se realizan sobre guías de recirculación de esferas. Cada inyector incluye:

- Temperatura de tornillo termoregulada
- Cabezal de boquilla con cierre de aguja
- Desplazamiento del apoyo de la boquilla con cilindro hidráulico
- Altura de la boquilla estándar a 50 mm del plano de la prenda superior; se podrá modificar dicha altura hasta un máximo de 10 mm manual y mecánicamente.

INSTALACIONES

Todas las instalaciones están realizadas con componentes de alta calidad fabricados por las marcas más importantes a nivel internacional.

Instalación eléctrica compuesta por un tablero de pulsadores de mando para cada prensa, por un armario eléctrico montado en la parte izquierda de la estructura de la máquina. Todos los parámetros de trabajo son gestionados por un panel de pantalla táctil, fácil de programar para el operador, desde el cual se pueden programar todos los parámetros de máquina, como la fuerza de cierre de las prensas, el control de las temperaturas de los planos, de los inyectores, el control de los volúmenes de inyección, el control de los codificadores relativos a las mesas de traslación, el nivel de aceite y todo cuanto sea necesario. Se mostrarán también todas las alarmas, todas las condiciones de la máquina para facilitar la localización de cualquier avería.

“Teleservice” que permite intervenir, directamente desde nuestra sede, en la programación de la máquina, si es necesario actualizar o modificar el software y los programas o entender e incluso resolver las anomalías, sin que sea necesaria una intervención “in situ” por parte del técnico, con el consiguiente ahorro de tiempo y costes.

Instalación de vacío compuesta por una bomba en baño de aceite y las relativas válvulas independientes para cada grupo de prensa.

Instalación óleo-dinámica estudiada para reducir al mínimo el consumo de energía; se compone de un único depósito y tres grupos de motobombas con un caudal y una presión variables controlados por motores de alta eficiencia y de ahorro energético de 10 kW;

los bloques de distribución están montados en cada prensa individual. **Instalación neumática** formada por una unidad FESTO montada en la estructura de la máquina.

ALFA é uma máquina estática com 4-6-8-10 estações com fechamento hidráulico de 230 ton e conjunto de injeção com parafuso pistão, para a produção de solas, chinelos, insertos, entressolas e artigos técnicos de alta qualidade em material termoplástico reticulado tipo EVA. Alfa foi projetada de forma que, com simples alterações, possa fabricar artigos de borracha. A máquina é composta por:

EMBASAMENTO

A máquina com 4 estações é montada num monobloco único para garantir um simples transporte, assentamento, instalação e colocação em funcionamento. No monobloco principal podem ser adicionadas outras partes de 2 ou 4 estações formando assim uma máquina com 6 ou 8 ou 10 estações. A máquina é equipada com proteções externas montadas na mesma estrutura. A estrutura monobloco em aço sustenta o conjunto de fechamento e o carro de injeção, sobre a qual são montados quadro elétrico e equipamentos hidráulicos pneumáticos e do vácuo.

CONJUNTO DE FECHAMENTO

Conjunto totalmente hidráulico realizado por um cilindro principal de êmbolo para realizar a força de prensada e por 4 cilindros hidráulicos de curso curto (2 para o molde da esquerda e dois para o molde da direita) empregados para compensar eventuais diferenças na espessura dos pares de moldes, tudo movimentado por dois cilindros macacos para realizar altas velocidades de abertura e fechamento (520 mm/s). O movimento hidráulico do curso de fechamento evita ao operador a fase de regulação da altura do molde. Em cada estação é possível montar um molde único ou dois moldes com dimensões apropriadas. A centralização do molde no porta-molde é guiada por duas chavetas montadas no próprio porta-molde. São preparados para o fecho tipo agulha do canal de injeção, sopra e ligação na instalação do vácuo. São preparados para o fecho tipo agulha no ponto de injeção + sopra e para a ligação no vácuo. Cada conjunto de prensa tem quatro áreas, 2 à direita e 2 à esquerda, controladas separadamente por sondas PT100. A potência instalada para cada superfície é igual a 6,6 kW e são isoladas da superfície da prensa com camada apropriada de isolante térmico.

CONJUNTO DE INJEÇÃO

Os conjuntos de injeção com parafuso pistão são montados sobre um carro movimentado com motor alimentado por inverter e alturas controladas por codificador. Os deslocamentos são realizados sobre guias com recirculação de esferas, cada injetor é equipado com:

- Temperatura termo-regulada do parafuso
- Cabeça do bico com fecho tipo agulha
- Movimentação de apoio do bico mediante cilindro hidráulico
- Altura do bico standard será a 50 mm da superfície da prensa superior; será possível alterar tal altura pelo máximo de 10 mm manualmente e mecanicamente.

INSTALAÇÕES

Todas as instalações são realizadas com componentes de alta qualidade fabricadas pelas marcas mais importantes a nível internacional.

Instalação elétrica ccompuesta por uma botoeira de comando para cada prensa, por um armário elétrico montado sobre a parte esquerda da estrutura da máquina. Todos os parâmetros de trabalho são gerenciados mediante um painel touch screen, fácil de programar pelo operador, pelo qual serão programados todos os parâmetros da máquina como a força de fecho das prensas, o controle das temperaturas das superfícies, dos injetores, o controle dos volumes di injeção, o controle dos codificadores relativo às mesas di translação, o nível do óleo e tudo quanto necessário. Serão também visualizados todos os alarmes, todas as condições da máquina de forma a facilitar a identificação de possíveis avarias.

“Teleservice” que permite atuar, diretamente pela nossa sede, na programação da máquina no caso de necessidade de atualizar ou alterar o software e os programas ou de entender e até mesmo resolver eventuais anomalias, sem a necessidade de uma atuação “in loco” por parte do técnico, com uma consequente economia de tempos e de custos.

Instalação de vácuo composta por uma bomba em banho de óleo e relativas válvulas independentes, para cada conjunto de prensa.

Instalação hidráulica estudada para reduzir ao mínimo o consumo de energia; é composta por um reservatório único e por três conjuntos de moto-bombas de caudal e pressão variáveis comandados por motores de alta eficiência e com economia de energia de 10 kW;

os blocos de distribuição são montados em cada prensa. **Instalação pneumática** formada por uma unidade FESTO montada na estrutura da máquina.