

DATI TECNICI PER CIASCUNA STAZIONE
TECHNICAL DATA FOR EACH STATION

Forza massima di chiusura Maximum closing force	Ton.	250
Luce tra i piani pressa Clearance between the press surfaces	mm	350
Luce tra le spalle pressa Clearance between the press shoulders	mm	450
Dimensione massima stampi Maximum die dimensions	mm	400 x 400 x 220
Altezza stampi standard Die height standard	mm	50 ÷ 220
Forza di estrazione Extraction force	Ton.	1,2
Velocità di rotazione della vite Revolution speed of the screw	RPM	10-160
Zone di riscaldamento vite Screw heating areas	nr	3
Diametro vite Screw diameter	mm	55 66
Rapporto L/D della vite L/D ratio of the screw		21 18
Volume massimo iniettabile Maximum injectable volume	cm ³	730 1060
Pressione sul materiale Pressure on the material	Kg/cm ²	955 660
Capacità di plastificazione Plastification capacity	Kg/hr	45 60

DATI TECNICI PER MACCHINA
TECHNICAL DATA FOR MACHINE

Potenza media assorbita in esercizio Average power absorbed during operation	kW	14 ÷ 27
Potenza motore centralina olio (x stazione) Oil control panel motor power (each station)	kW	11
Quantità olio necessaria «BETA 4» Quantity of «BETA 4» oil required	Lt	540
Dimensioni macchina «BETA 4» Dimension of «BETA 4» machine	mm	3025x3564x2463
Peso Weight	Kg	14800
Dimensioni macchina «BETA 3» Dimension of «BETA 3» machine	mm	2292x3564x2463
Peso Weight	Kg	11000
Dimensioni macchina «BETA 2» Dimension of «BETA 2» machine	mm	1560x3564x2463
Peso Weight	Kg	7800



CDG TRADING

mod. **BETA**

PRESSA PER SUOLE IN TERMOPLASTICI

THERMOPLASTIC SOLE PRESS
PRESSE POUR SEMELLES EN THERMOPLASTIQUE
PRENSA PARA SUELAS EN TERMOPLÁSTICOS
PRENSA PARA SOLAS EM TERMOPLÁSTICOS



www.isegno.it



CDG TRADING srl

via Astico, 20 z.i. - 36010 Carrè (VI) - Italy
tel. +39 0445 319360 - fax +39 0445 319359
www.cdg1971.it - cdgtrading@goldnet.it



Il modello «**BETA**» è una macchina all'avanguardia che fa parte di una famiglia di presse statiche per la produzione di soles, sandali, stivaletti ed altro, in monocolor e bicolore, in monodensità e bi-densità utilizzando tutti i tipici materiali termoplastici adatti a detta produzione. Si presta molto bene per l'inserimento negli stampi di inserti di vario genere quali: fascette, sovrattacchi, guardoli, suollette in cuoio, inserti in termoplastico o metallici ecc... Questo modello è stato studiato in ogni suo particolare tenendo conto delle nuove esigenze di stampaggio.

Si può alloggiare uno stampo per tutto-plastico o con dimensioni elevate fuori standard, in quanto lo spazio per alloggiamento stampo è di mm 400 x 400, consentendo così all'operatore di operare in migliori condizioni. La struttura della pressa senza colonne permette l'apertura dello stampo a libro. La «BETA» può essere prodotta in tre versioni: a 2, 3 o 4 stazioni.

L'impianto oleodinamico, di nuovissima generazione, è composto da gruppi motopompa a magneti permanenti in Neodimio, in grado di ruotare regolarmente anche a 4-5 giri/1' e di raggiungere i 3000 giri/1' in 1/10 di secondo, mantenendo la coppia e la potenza costante e ottenendo così i seguenti risultati:

- Consumo: 50 % di energia in meno
- Rumorosità: 20 % più silenzioso
- Velocità: 15% più veloce

CARATTERISTICHE MODELLO BASE

- Presse da 250 Ton. oleodinamiche;
- Gruppi di iniezione ad estrusione, azionati da motori elettrici;
- Gruppi vite-pistone;
- Testa Rotante 0÷90°;
- Carrello Tender;
- Centralina oleodinamica e quadro elettrico incorporati nella macchina;
- Centrale elettrovalvole. pneumatiche in unico monoblocco di ultima generazione;
- Raffreddamento portastampi superiori ed inferiori controllati da flussostati, separatamente;
- Sistema di regolazione altezza del punto di iniezione, da 30-90 mm dal piano superiore, azionato da martinetti elettrici;
- La macchina a 4 stazioni è trasportabile in container senza smontare parti della macchina perché separabile in 2 metà.

PROGRAMMAZIONE DA TERMINALE VIDEO (TOUCH SCREEN)

- Sistema di iniezione con tre fasi di portata e velocità, a microswitch e a tempo;
- Sistema di doppio colpo anti-ritiro a tempo;
- Sistema di soffaggio temporizzato;
- Controllo temperature;
- Autodiagnosi con aiuto operatore;
- Archivio programmi stampi: possibilità di mantenere in memoria tutti i parametri relativi a oltre 10.000 articoli.

La capacità produttiva varia in relazione al tipo di materiale termoplastico impiegato, il modello e peso della suola e la capacità lavorativa dell'operatore.

OPTIONALS

- Estrusori con motori oleodinamici;
- Dispositivo di estrazione superiore;
- Dispositivo di estrazione inferiore;
- Ugelli a chiusura ed apertura a spillo (a perdite zero);
- Possibilità di montare, oltre allo standard, un gruppo iniezione per ogni stazione per fare prodotti in bi-iniezione.

The «**BETA**» model is a state-of-the-art machine that belongs to a family of static presses for the production of soles, sandals, ankle boots and other products, in single color and bicolor, in single density and double density using all the usual thermoplastic materials suitable for this type of production.

It is particularly suitable for the insertion in the dies of inserts of various kinds such as: clips, heel lifts, welts, leather insoles, thermoplastic or metal inserts, etc.

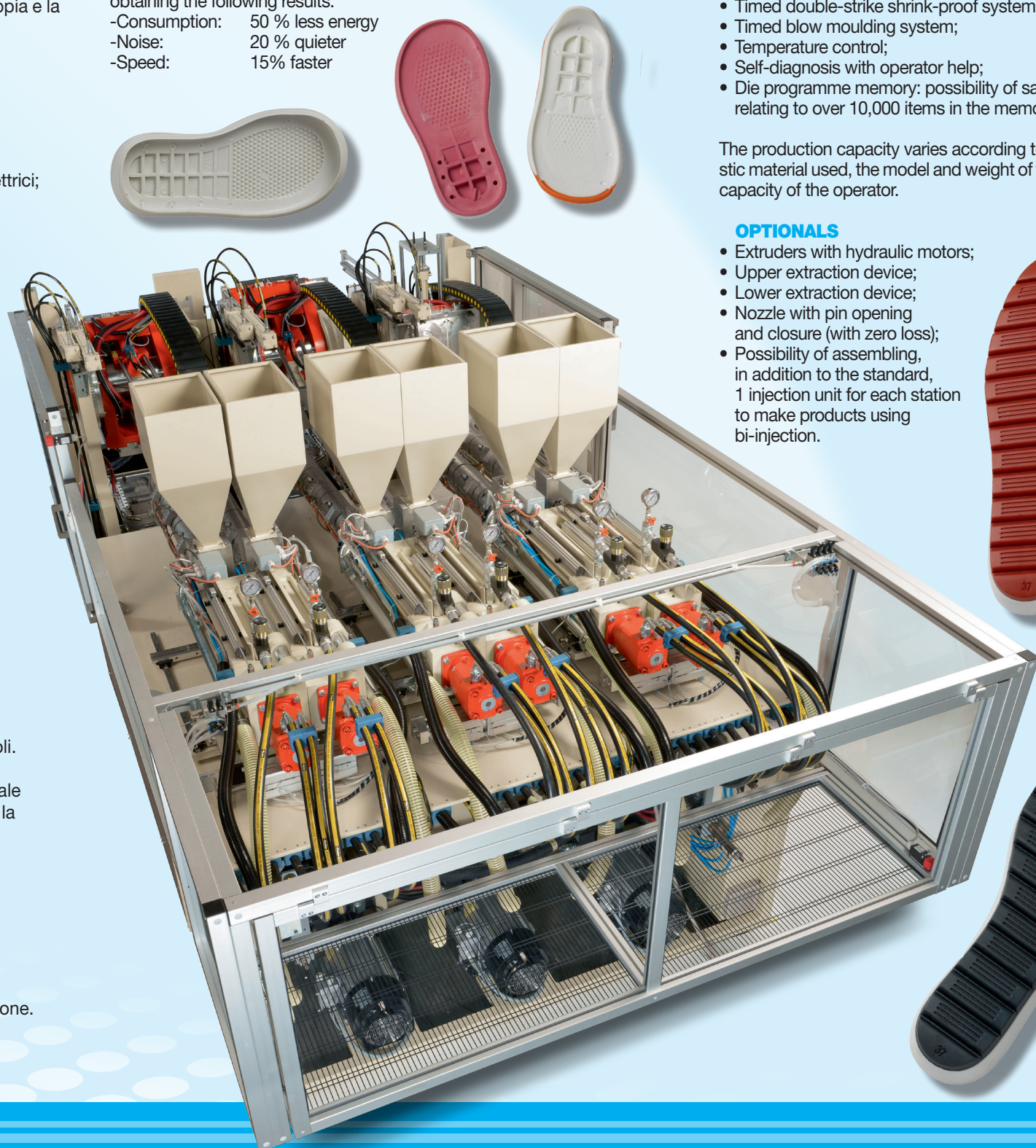
This model has been designed in every single detail with the new pressing requirements in mind.

It can accommodate one die for all-plastic or with non-standard larger dimensions, as the area for accommodating the die is 400 x 400 mm, this enabling the operator to work in more favourable conditions.

As the frame of the press has no columns, the die can be folded open. «BETA» can be produced in three versions: with 2, 3 or 4 stations.

The latest-generation **hydraulic system** consists of neodymium permanent magnet motor pump units, capable of rotating normally even at 4-5 revolutions/1' and of reaching 3000 revolutions/1' in 1/10 of a second, maintaining constant torque and power and thus obtaining the following results:

- Consumption: 50 % less energy
- Noise: 20 % quieter
- Speed: 15% faster



BASE MODEL SPECIFICATIONS

- 250 T. hydraulic presses with adjustable stroke;
- Extrusion injection machines, activated by electric motors
- Screw-piston units;
- Rotating head 0÷90°;
- Tender carriages;
- Built-in hydraulic control panel and electrical panel;
- Single-unit latest-generation pneumatic solenoid valves;
- Cooling of upper and lower die holders controlled by flow switches, separately;
- Injection point height adjustment system, 30-90 mm from the top surface, activated by electrical jacks;
- The 4-station machine can be transported in a container without dismantling parts of the machine as it can be separated into 2 halves.

PROGRAMMING FROM VIDEO TERMINAL (TOUCH SCREEN)

- Injection system with three output phases and speeds, with microswitch and timer;
- Timed double-strike shrink-proof system;
- Timed blow moulding system;
- Temperature control;
- Self-diagnosis with operator help;
- Die programme memory: possibility of saving all the parameters relating to over 10,000 items in the memory.

The production capacity varies according to the type of thermoplastic material used, the model and weight of the sole and the working capacity of the operator.

OPTIONALS

- Extruders with hydraulic motors;
- Upper extraction device;
- Lower extraction device;
- Nozzle with pin opening and closure (with zero loss);
- Possibility of assembling, in addition to the standard, 1 injection unit for each station to make products using bi-injection.

Le modèle «**BETA**» est une machine à l'avant-garde qui fait partie d'une famille de presses statiques pour la production de semelles, sandales, bottines et autre, en couleur unie et deux couleurs, en densité unique et à double densité en utilisant tous les matériaux typiques thermoplastiques adaptés à cette production.

Elle se prête très bien à l'insertion dans les moules de pièces de différent genre comme : lanières, talonnettes, trépointes, semelles intérieures en cuir, pièces en thermoplastique ou métalliques, etc. Ce modèle a été étudié en détail et en tenant compte des nouvelles exigences de moulage.

On peut loger un moule pour tout-plastique ou ayant des dimensions élevées hors standards, car l'espace pour loger le moule est de 400 x 400 mm, ce qui permet à l'opérateur de travailler dans de meilleures conditions.

La structure de la presse sans colonnes permet l'ouverture du moule en livre.

La «BETA» peut être produite en trois versions : à 2, 3 ou 4 stations.

L'installation oléodynamique, de toute nouvelle génération, est composée de groupes de motopompe à aimants permanents en Néodyme, en mesure de tourner régulièrement même à 4-5 tours/1' et d'atteindre les 3000 tours/1' en 1/10 de seconde, tout en maintenant le couple et la puissance constante et obtenant ainsi les résultats suivants :

- Consumation: 50 % d'énergie en moins
- Bruit : 20 % plus silencieux
- Vitesse: 15% plus rapide

CARACTÉRISTIQUES DU MODÈLE DE BASE

- Presses de 250 tonnes oléodynamiques à course réglable;
- Groupes d'injection à extrusion, actionnés par des moteurs électriques;
- groupes à vis-piston;
- Tête rotative 0÷90°;
- Chariots tender;
- Centrale oléodynamique et cadre électrique incorporés à la machine;
- Centrale électrovannes, pneumatiques en un seul bloc de dernière génération;
- Refroidissement des porte-moules supérieurs et inférieurs contrôlés par un fluxostat, séparément;
- Système de réglage de la hauteur du point d'injection, de 30-90 mm par rapport au plan supérieur, actionné par des vérins électriques;
- La machine à 4 stations est transportable en container sans démonter de parties de la machine, car elle se sépare en 2 moitiés.

PROGRAMMATION À PARTIR D'UN TERMINAL VIDÉO (TOUCH SCREEN)

- Système d'injection avec trois phases de débit et de vitesse, par microcontacteur et à temps;
- Système de double coup anti-retrait à temps;
- Système de soufflage temporisé;
- Contrôle des températures;
- Autodiagnostic avec aide opérateur;
- Archives des programmes de moules: possibilité de maintenir en mémoire tous les paramètres relatifs à plus de 10.000 articles.

La capacité productive varie en fonction du type de matériel thermoplastique employé, le modèle et poids de la semelle et la capacité de travail de l'opérateur.

OPTIONS

- Extrudeuses avec moteurs oléodynamiques;
- Dispositif d'extraction supérieur;
- Dispositif d'extraction inférieur;
- Gicleurs à fermeture et ouverture en épingle (à pertes zéro);
- Possibilité de monter, en plus du standard, 1 groupe d'injection par station pour faire des produits en bi-injection.

El modelo «**BETA**» es una máquina de vanguardia que pertenece a una familia de prensas estáticas para la producción de suelas, sandalias, botines y otros modelos, en monocolor y bicolor, en monodensidad y doble densidad, utilizando todos los materiales termoplásticos típicos aptos para esta producción. Se presta muy bien para la introducción de los moldes de aplicaciones de diferentes tipos, como: Fajas, sobretacos, viras, suelas de cuero, aplicaciones de termoplástico o metálicas, etc...

Este modelo se ha estudiado en todos sus detalles, teniendo en cuenta las nuevas exigencias de moldeo.

Es posible alojar un molde para todo plástico o con dimensiones elevadas fuera de estándar, ya que el espacio para el alojamiento del molde es de mm 400 x 400, permitiendo de esta forma al operador operar en mejores condiciones. La estructura de la prensa sin columnas permite la apertura del molde de libro.

La máquina "BETA" puede producirse en tres versiones: de 2, 3 o 4 estaciones.

La instalación oleodinámica, de nuevísima generación, está constituida por grupos de motobomba de imanes permanentes de Neodimio, que pueden girar regularmente también a 4-5 revoluciones/1' y alcanzar las 3000 revoluciones/1' en 1/10 de segundo, manteniendo el par y la potencia constantes, y obteniendo los resultados de esta forma:

- Consumo: 50% de energia menos
- Ruido: 20% más silencioso
- Velocidad: 15% más rápido

CARACTERÍSTICAS DEL MODELO BÁSICO

- Prensas de 250 toneladas, oleodinámicas de carrera ajustable;
- Grupos de inyección de extrusión, accionados por motores eléctricos;
- Grupos de tornillo-pistón;
- Cabezal giratorio 0÷90°;
- Correderas tender;
- Centralita oleodinámica y cuadro eléctrico incorporados en la máquina;
- Central de las electroválvulas neumáticas en un único monobloque de última generación;
- Refrigeración de los portamoldes superiores o inferiores controlados por flujostatos, separado;
- Sistema de regulación de la altura del punto de inyección, de 30-90 mm desde el piso superior, accionado mediante martinets eléctricos;
- La máquina de 4 estaciones puede transportarse en contenedores sin desmontar partes de la máquina, porque pueden separarse en 2 mitades.

PROGRAMACIÓN DESDE TERMINAL DE VÍDEO (TOUCH SCREEN)

- Sistema de inyección con tres fases de caudal y velocidad, de microswitch y de tiempo;
- Sistema de doble golpe anti-retiro de tiempo;
- Sistema de soplo temporizado;
- Control de las temperaturas;
- Autodiagnóstico con ayuda para el operador;
- Archivo de los programas moldes: posibilidad de mantener en memoria todos los parámetros relativos a más de 10.000 artículos.

La capacidad productiva varía con relación al tipo de material termoplástico utilizado, el modelo y el peso de la suela y la capacidad de trabajo del operador.

DISPOSITIVOS OPCIONALES

- Extrusores con motores oleodinámicos;
- Dispositivo de extracción superior;
- Dispositivo de extracción inferior;
- Toberas de cierre y apertura de aguja (con pérdidas cero);
- Posibilidad de montar, además del grupo estándar, 1 grupo de inyección cada estación para hacer productos en bi-inyección.

O modelo «**BETA**» é uma máquina de vanguardia que faz parte de uma família de prensas estáticas para a produção de solas, sandálias, botas e outros, em monocolor e bicolor, em monodensidade e dupla densidade utilizando todos os materiais termoplásticos típicos apropriados para esse tipo de produção. É muito adequado para a introdução nos moldes de insertos de vários tipos como: faixas, saitos de reforço, viras, palmilhas de couro, insertos em termoplástico ou metálicos etc...

Este modelo foi estudado em cada detalhe levando em consideração as novas exigências de modelagem.

Pode-se alojar um molde para tudo-plástico ou com medidas elevadas fora de padrão, pois o espaço para o alojamento do molde é de 400 x 400, permitindo assim ao operador de operar nas melhores condições.

A estrutura da prensa sem colunas permite a abertura do molde tipo livro.

A «BETA» pode ser fabricada em três versões: com 2, 3 ou 4 estações.

A instalação hidráulica, de novíssima geração, é composta por grupos motobomba com ímãs permanentes de Neodimio, capaz de rodar regularmente também com 4-5 rotações/1' e de alcançar 3000 rotações/1' em 1/10 de segundo, mantendo o torque e a potência constante e obtendo assim os seguintes resultados:

- Consumo: 50 % de energia a menos
- Ruído: 20 % mais silencioso
- Velocidade: 15% mais rápido

CARACTERÍSTICAS MODELO BASE

- Prensas de 250 Ton. hidráulicas com curso regulável;
- Conjuntos de injeção por extrusão, accionados por motores elétricos;
- Conjuntos tipo rosca-pistão;
- Cabeça giratória 0÷90°;
- Carros tender;
- Unidade de controle hidráulica e quadro elétrico incorporados na máquina;
- Central eletroválvulas, pneumáticas em monobloco único de última geração;
- Resfriamento suporte de moldes superiores e inferiores controlado por chaves de fluxo, separadamente;
- Sistema de regulação altura do ponto de injeção, de 30-90 mm da superfície superior, accionado por macacos elétricos;
- A máquina com 4 estações pode ser transportada em contêiner sem desmontar partes da máquina porque pode ser separada em 2 metades.

PROGRAMAÇÃO POR TERMINAL DE VÍDEO (TOUCH SCREEN)

- Sistema de injeção com três fases de capacidade e velocidade, com micro-interruptor e por tempo;
- Sistema de golpe duplo anti-reação por tempo;
- Sistema de sopro temporizado;
- Controle das temperaturas;
- Auto-diagnóstico com ajuda do operador;
- Arquivo de programas dos moldes: possibilidade de manter na memória todos os parâmetros relativos a mais de 10.000 artigos.

A capacidade produtiva varia em relação ao tipo de material termoplástico utilizado, o modelo e peso da sola e a capacidade de trabalho do operador.

OPCIONAIS

- Extrusores com motores hidráulicos;
- Dispositivo de extração superior;
- Dispositivo de extração inferior;
- Bicos com fechamento e abertura tipo agulha (com zero vazamentos);
- Possibilidade de montar, além do padrão, 1 conjunto de injeção cada estação para fazer produtos em bi-injeção.