

## Perché il vuoto con campana integrale?

Why choose an integrated vacuum bell system? ¿Por qué el vacío con campana integral?

- Perché oggi è troppo costoso perdere tempo.
- Perché oggi il mercato diviene sempre più esigente.
- Perché il vuoto realizzato con la vecchia guarnizione sullo stampo è un vuoto molto approssimativo.
- Perché il vuoto con il sistema CDG è semplice.
- Perché permette di utilizzare qualsiasi stampo anche a più piastre senza adattamenti per il vuoto.
- Perché oggi non c'è più tempo da perdere con attrezzista che deve provare infinite volte.
- Perché oggi la camera a vuoto è un semplice accessorio di una pressa perfetta e veloce.
- Perché è logico e necessario in un sistema di qualità ISO 9000 e simili.
- Perché è logico con lo stampaggio a stampo aperto.
- Perché permette qualsiasi degasaggio di precisione senza problemi.

- Because nowadays wasting time is too expensive.
- Because nowadays the market is increasingly demanding
- Because the vacuum achieved with the old seal on the mould is not a very accurate vacuum.
- Because vacuum forming with the CDG system is easy.
- Because it allows you to use any mould even with multiple plates without having to adapt the vacuum.
- Because nowadays there is no time to waste with technicians that have to perform endless test runs.
- Because nowadays the vacuum chamber is a simple accessory on a perfect and high speed moulding machine.
- Because it is logical and necessary in an ISO 9000 standard and similar systems.
- Because it is logical when moulding with open moulds.
- Because it allows trouble-free and accurate degassing.

- Porque actualmente es demasiado caro perder tiempo.
- Porque hoy el mercado es cada vez más exigente.
- Porque el vacío realizado con la antigua guarnición en el molde es un vacío muy aproximado.
- Porque el vacío con el sistema CDG es sencillo.
- Porque permite utilizar cualquier molde incluso con varias placas sin adaptaciones para el vacío.
- Porque actualmente no hay tiempo que perder con equipos que se deben probar infinitas veces.
- Porque actualmente la cámara de vacío es un simple accesorio de una prensa perfecta y rápida.
- Porque es lógico y necesario en un sistema de calidad ISO 9000 y parecidos.
- Porque es lógico con el moldeo con molde abierto.
- Porque permite cualquier tipo de desgasificación de precisión sin problemas.

**Abbiamo finalmente posto la parola fine ad un annoso problema relativo allo stampaggio della gomma:** l'evacuazione dell'aria dagli stampi. **Con questo sistema brevettato, i nostri clienti sono riusciti a ricreare valore aggiunto** lavorando con presse sia a caricamento diretto che ad iniezione. **Lo stampaggio con camera a vuoto integrale non si limita solo a evitare gli scarti dovuti alla permanenza dell'aria negli stampi, ma migliora e rivoluziona in maniera positiva tutto il procedimento di stampaggio, ricreando tra l'altro un decisamente migliore rapporto uomo-macchina a tutto vantaggio della produttività.** Questo succede perché proponiamo non semplicemente una camera a vuoto, ma un vero e proprio sistema dove pressa e campana sono state progettate integrate e finalizzate a produzioni di qualità e alla massima produttività.

**I migliori testimoni di questo successo sono i nostri clienti, che grazie a questo sistema di stampaggio non hanno mai conosciuto momenti di crisi o di stasi del loro lavoro. Vale quindi veramente la pena di spendere qualche ora del proprio tempo per verificare l'efficacia di questo originale sistema di stampaggio con vuoto integrale.**

**We have finally put a stop to a long-standing problem concerning rubber moulding:** the evacuation of the air from the moulds. **With this patented system, our customers have recreated added value working with direct and injection moulding machines. Integrated vacuum chamber moulding is not limited to avoiding rejects caused by the air remaining in the moulds, but it improves and revolutionises the entire moulding procedure, recreating a decidedly improved man-machine relationship to the advantage of productivity.** This is achieved because we are not proposing a simple vacuum chamber, but an integrated system where the moulding machine and vacuum bell are designed as a single unit to achieve superior production and maximum productivity.

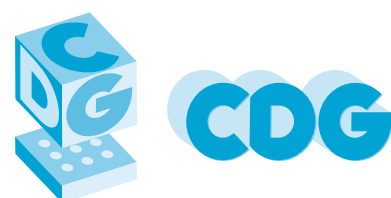
**The best testimonies of this success are our customers who, thanks to this moulding system, have never encountered critical moments or down-times in their work. It is therefore truly worth while spending a few hours of your time to verify the efficacy of this original integrated vacuum moulding system.**

**Finalmente, hemos acabado con un viejo problema relativo al moldeo de la goma:** la evacuación del aire de los moldes. **Con este sistema patentado, nuestros clientes han conseguido crear un valor añadido trabajando con** prensas tanto de carga directa como de inyección. **El moldeo con cámara en vacío integral no se limita solo a evitar los desechos debidos a la permanencia del aire en los moldes, sino que también mejora y revoluciona de manera positiva todo el procedimiento de moldeo, lo que significa una relación mucho mejor entre hombre y máquina que redunde en una mejora de la productividad.** Esto sucede porque proponemos no simplemente una cámara de vacío sino un verdadero sistema donde la prensa y la campana se han diseñado integradas y con el objetivo de conseguir producciones de calidad y con la máxima productividad.

**Los mejores testigos de este éxito son nuestros clientes, que gracias a este sistema de moldeo nunca sufren un momento de crisis o de parada de su trabajo. Realmente vale la pena invertir unas horas del propio tiempo para comprobar la eficacia de este original sistema de moldeo con vacío integral.**



www.ilsegno.it



**CDG srl**

via Astico, 20 z.i.  
36010 Carrè (VI) - Italy  
tel. +39 0445 319360  
[info@cdg1971.it](mailto:info@cdg1971.it)  
[www.cdg1971.it](http://www.cdg1971.it)



# MULTIPLA


PRESSA A COMPRESIONE VERTICALE PER  
SUOLE E ARTICOLI TECNICI IN GOMMA

VERTICAL COMPRESSION MOULDING MACHINE  
FOR RUBBER SOLES AND TECHNICAL ARTICLES  
PRENSA A DE COMPRESIÓN VERTICAL PARA  
SUELAS Y ARTÍCULOS TÉCNICOS DE GOMA

100% made in Italy





 Le presse «**MULTIPLA**» sono di concezione totalmente nuova, per lo stampaggio a compressione di articoli tecnici in gomma vulcanizzati e soles. La pressa è caratterizzata da un sistema di apertura e chiusura a spalle fisse. Detto sistema è già stato collaudato ed utilizzato da oltre 15 anni nel settore delle presse ad iniezione per la lavorazione di materie plastiche dando risultati molto soddisfacenti.

#### DESCRIZIONE

- Tutti i movimenti sono controllati da trasduttori ad ultrasuoni assoluti con la precisione al centesimo di millimetro
- Programmazione e controllo da terminale video con tastiera "touch screen" di tutti i parametri di forza di chiusura, tempi ciclo, temperature. Corsa piani-corsa estrattori, ecc...
- Sul terminale video si possono memorizzare ed archiviare i programmi delle varie produzioni per poterle richiamare ogni qualvolta si dovessero ripetere le produzioni.
- La centralina idraulica, il quadro elettrico e il terminale video di comando sono incorporati nella macchina, in modo tale da creare un unico monoblocco.
- Marcatura CE

#### OPTIONAL


- Estrattore centrale a 1 punto di estrazione
- Piano intermedio dal basso
- Piano intermedio dall'alto
- Campana per vuoto
- Piani magnetici
- Piani caldi con cave a T
- Tender
- Estrattore centrale su tender
- Bicolore

#### VANTAGGI DATI DALLA COMPOSIZIONE DELLA MACCHINA

- Chiusura «OPEN-CLOSE» completamente innovativa
- Perfetta planarità di stampata
- Grande facilità nel cambio stampi
- Dimensioni ridotte, rispetto allo standard
- Possibilità di sfruttare al massimo le dimensioni del piano caldo
- Estrazione della stampata in manuale molto facilitata
- Possibilità di applicare la campana del vuoto anche dopo l'installazione della macchina
- Manutenzione facilitata

#### VANTAGGI DATI DALLA CAMPANA DEL VUOTO

- Volume della campana ridotto rispetto allo standard, con conseguente riduzione di tempo e consumo energetico per ottenere il vuoto
- Migliore qualità della stampata grazie alla mancanza di ossigeno
- Stacco della stampata dalle pareti dello stampo molto facilitato dal vuoto
- Migliore scorrimento delle mescole nei canali
- Annullamento dei problemi causati dall'aria: bolle, giunzioni, sfiati
- Temperatura più omogenea sullo stampo (tra il centro e l'esterno)
- Diminuzione quasi totale dei fumi emessi perché assorbiti dalla pompa del vuoto
- Pulizia stampo: il rapporto pulizia stampo tra lo stampaggio tradizionale e lo stampaggio con campana a vuoto è di 1 a 5 e ciò comporta una conseguente diminuzione del fermo macchina
- La tecnologia di stampaggio, oggi, richiede l'opportunità del vuoto durante la vulcanizzazione dei particolari a disegno.

 The «**MULTIPLA**» moulding machines feature a totally new concept for compression moulding of rubber technical articles and soles. The moulding machine features a fixed shoulder opening and closing system. This system has already been widely used for over 15 years in the injection moulding machine sector for plastic materials where it has achieved extremely satisfactory results.

#### DESCRIPTION

- All movements are controlled by absolute ultrasound transducers with a precision of one hundredth of a millimetre
- Touch-screen terminal for programming and control of all closing force, cycle time and temperature parameters. Plane stroke-ejector stroke etc.
- The touch screen terminal can save and store the various production programmes so you can recall them whenever a specific production programme is to be repeated.
- The hydraulic unit, the electric panel and touch screen terminal are built-in to the machine to create a single, rational ensemble.
- CE Marking

#### OPTIONAL


- Central ejector with 1 ejector point
- Intermediate plate from the bottom
- Intermediate plate from the top
- Vacuum bell
- Magnetic plates
- Hot plates with T-shaped cavity
- Tender
- Central ejector on the tender
- Two-coloured

#### ADVANTAGES OF THE COMPOSITION OF THE MACHINE

- Totally innovative «OPEN-CLOSE» system
- Perfect moulding alignment
- Easy mould changeovers
- Smaller size compared to standard versions
- Possibility of maximising the exploitation of the dimensions of the hot plate
- Easier manual moulded part ejection
- Possibility to apply the vacuum bell even after the machine has been installed
- Easier maintenance

#### ADVANTAGES OF THE VACUUM BELL

- Smaller bell volume compared to the standard version, with consequent reduction in time and energy consumptions to achieve the required vacuum
- Better moulded part quality thanks to the lack of oxygen
- The vacuum makes removal of the moulded part much easier
- Improved flow of mixes in the channels
- Removal of all problems caused by air: bubbles, joints, bleeding
- More homogeneous temperature throughout the mould (between the centre and the outside)
- Almost complete decrease of fumes emitted following absorption by the vacuum pump
- Mould cleaning: the mould cleaning ratio between traditional moulding and vacuum bell moulding is 1 : 5 and this leads to a consequent decrease in machine down-times
- Nowadays the moulding technology requires the use of vacuum forming during the vulcanisation of special parts.

 Las prensas «**MULTIPLA**» son de concepción totalmente nueva, para el moldeo por compresión de artículos técnicos de goma y suelas. La prensa se caracteriza por un sistema de apertura y cierre de costados fijos. Este sistema está ampliamente ensayado y se utiliza desde hace más de 15 años en el sector de las prensas de inyección para la elaboración de materias plásticas con resultados muy satisfactorios.

#### DESCRIPCIÓN

- Todos los movimientos están controlados por transductores de ultrasonidos absolutos con la precisión de una centésima de milímetro
- Programación y control desde el terminal de vídeo con teclado de "pantalla táctil" de todos los parámetros de fuerza de cierre, tiempos de ciclo y temperaturas. Recorrido de los planos- recorrido de los extractores, etc.
- En el terminal de vídeo se pueden memorizar y archivar los programas de las diferentes producciones para poderlas recuperar cada vez que se deseen repetir.
- Se han incorporado en la máquina la centralita hidráulica, el cuadro eléctrico y el terminal de vídeo de mando, de manera que se crea un solo bloque.
- Marcado CE

#### OPCIONAL

- Extractor central con 1 punto de extracción
- Plano intermedio desde abajo
- Plano intermedio desde arriba
- Campana para vacío
- Planos magnéticos
- Planos calientes con ranura en T
- Tender
- Extractor central en el tender
- Bicolor

#### VENTAJAS OFRECIDAS POR LA COMPOSICIÓN DE LA MÁQUINA

- Cierre «OPEN-CLOSE» completamente innovador
- Perfecta planitud de moldeada
- Gran facilidad en el cambio de moldes
- Dimensiones reducidas respecto al estándar
- Posibilidad de aprovechar al máximo las dimensiones del plano caliente
- Gran facilidad en la extracción de la moldeada en manual
- Posibilidad de aplicar la campana del vacío incluso después de la instalación de la máquina
- Fácil mantenimiento

#### VENTAJAS OFRECIDAS POR LA CAMPANA DE VACÍO

- Volumen de la campana reducido respecto al estándar, con la consiguiente reducción del tiempo y del consumo de energía necesarios para obtener el vacío
- Mejor calidad de la moldeada gracias a la ausencia de oxígeno
- Separación de la moldeada de las paredes del molde muy fácil gracias al vacío
- Mejor deslizamiento de las mezclas en los canales
- Anulación de los problemas provocados por el aire: burbujas, uniones, purgas
- Temperatura más homogénea en el molde (entre el centro y el exterior)
- Disminución casi total de los humos emitidos ya que son absorbidos por la bomba de vacío
- Limpieza del molde: la relación de limpieza del molde entre el moldeo tradicional y el moldeo con campana de vacío es de 1 a 5 y ello comporta una disminución de las paradas de máquina
- La tecnología de moldeo, actualmente, requiere la oportunidad del vacío durante la vulcanización de los elementos diseñados.

#### CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL SPECIFICATIONS

MULTIPLA	Forza di chiusura Closing force	Ton	10÷160	Corsa estrattore Extractor stroke	mm	100
	Forza di ritorno Return force	Ton	10	Forza piani intermedi Intermediate surface force	Ton	3,5
	Luce tra le spalle Clearance between the shoulders	mm	580	Corsa piani intermedi Intermediate surface stroke	mm	200
	Dimensione piani Surface dimensions	mm	400x440	Potenza pompa Pump power	Kw	17,5
	Spessore min Min thickness	mm	0	Potenza piani caldi Hot surface power	W	2,5 + 2,5
	Luce max tra i piani Max clearance between surfaces	mm	360÷400	Capacità olio serbatoio Oil tank capacity	Lt	250
	Corsa piano mobile Moving surface stroke	mm	400	Potenza pompa vuoto Vacuum pump power	Kw	7,5
	Altezza piano di lavoro Workbench height	mm	1180	Potenza media assorbita Average power consumption	Kw	12
Forza estrattore Extractor force	Ton	3				

