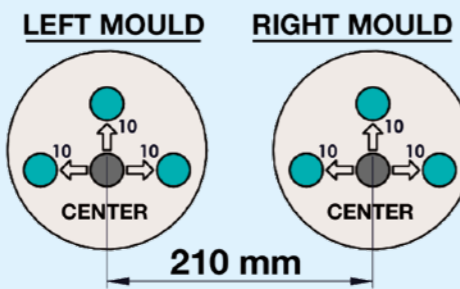


Particolare caricatore spine
Detail of pin charger
Especial cargador varillas
Particular carregador de pinos



Particolare estrattore
Detail of extractor
Especial extractor
Particular extrator



ITALY CARATTERISTICHE CARICATORE SPINE
Il caricatore spine è diviso in due parti ognuna delle quali è posizionabile separatamente, a seconda delle esigenze degli stampi, con scostamento dal centro come mostrato in figura. Qualora il caricatore spine non venga utilizzato si può spostarlo verso l'alto, senza che venga smontato, in modo da dare spazio all'estrattore (vedere particolare estrattore).

UK MAIN FEATURES OF PIN CHARGER
The pin charger is divided into two parts; each one can be separately loaded depending on moulds, with distance from the center as shown in the drawing.
If the pin charger is not used, then it can be moved upwards, without dismantling it, so to have more space free for the extractor (see extractor drawing for more details).

ES CARACTERÍSTICAS CARGADOR DE VARILLAS
El cargador de varillas está dividido en dos partes, cada una de ellas separadas en posición independiente, pudiéndose acomodar a demanda de como esté construido el molde, con diversas regulaciones como se muestra en la figura. Si el cargador no se va a utilizar, se puede mover hacia arriba sin tener que desmontarlo, para de ésta manera dar espacio al extractor (ver detalle extractor).

PT CARATERISTICAS CARREGADOR DE PINOS
O carregador de pinos é dividido em duas partes, para a possibilidade e posicionamento e separar conforme a exigencia do molde, com encosto ao centro como mostra a figura.
Se nao usar carregador de pinos, pode-se coloca-lo ao alto, sem que o desmonte, em modo de dar espaço ao'extrator (ver particular extrator).



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



100% made in Italy



ZEPA

**PRESSA PER STAMPAGGIO
ZEPPE, TACCHI, SOTTOTACCHI E SUOLETTE**

PRESS FOR THE PRODUCTION OF WEDGES, HEELS, HEEL PLATES AND INSOLES
PRENSA PARA LA PRODUCCIÓN DE CUÑAS, TACONES, TAPAS Y PATINES
PRENSA PERA A PRODUÇÃO DE SOCAS, SALTOS, CAPAS, E CUNHAS



La macchina modello “ZEPA” è stata studiata in ogni suo dettaglio ed è adatta in special modo per la produzione di zeppe, suollette, tacchi, sottotacchi, inserti ed altro. Il ciclo di produzione è completamente automatico.

The “ZEPA” type machine has been specially designed in every detail and is suitable particularly for production of shoe platforms, soles, heels, inserts and other products. Its production cycle is completely automatic.

La máquina modelo “ZEPA” ha sido estudiada y adaptada especialmente para la producción de cuñas, patines, tacones, tapas, injertos y artículos diversos. El ciclo de producción es completamente automático.

A máquina modelo “ZEPA” foi estudada em detalhe e adotada em especial modo para a produção de, socas, cunhas, saltos, capas, e outros etc. Em ciclo continuo de produção é completamente automática.

CARATTERISTICHE MODELLO BASE

- Nr 1 pressa idraulica a tonnellaggio programmabile con potenza max di 160 Ton.
- Nr 1 iniettore con vite Ø 55mm controllato con più fasi di lavoro nella velocità e nella pressione di iniezione.
- Nr 1 estrattore idraulico ad estrazione ripetitiva e corsa regolabile.
- Nr 1 testa iniezione a 2 ugelli con possibilità di combinarla ad un solo ugello centrale.
- Nr 1 portastampo standard, con circuito di raffreddamento, per tacchi normali.
- Il quadro elettrico e la centrale oleodinamica sono incorporati nella struttura della macchina.
- Tutti i parametri di programmazione quali la velocità, la potenza, le temperature, i volumi di iniezione e corse varie sono programmabili tramite l'uso di un pannello touch screen e sono memorizzabili in modo da poterli archiviare e richiamarli ogni qualvolta si dovessero ripetere le produzioni inserite.

OPTIONALS

- Porta stampo doppio per zeppe o tacchi a rocchetto
- Caricatore spine con misure variabili da 20 a 130 mm
- Carrello porta stampo per secondo componente
- Teste per la sola iniezione centrale
- Secondo iniettore con centrale oleodinamica indipendente, per poter produrre articoli in bicomponente o bicolore o bidensità oppure per poter iniettare contemporaneamente e separatamente due articoli di colore o forma o dimensioni uguali o diverse tra loro.

MAIN FEATURES OF BASIC MODEL

- Nr 1 hydraulic press with adjustable tonnage up to max 160
- Nr 1 injector with Ø 55mm screw, adjustable in speed and injection pressure by means of various working phases
- Nr 1 hydraulic extractor with repetitive extraction and adjustable stroke.
- Nr 1 head injection with 2 nozzles, with possibility to match it to one only central nozzle.
- Nr 1 standard mould-holder, with cooling circuit, for normal heels.
- Built-in electric panel and the hydraulic board
- All programming parameters such as speed, power, temperature, injection volume, strokes etc can be programmed through a touch screen panel. These parameters can be saved in the system so to be always available in case or when a production cycle is to be reproduced again.

OPTIONALS

- Double mould carrier for shoe platforms or spool heels
- Pin charger with adjustable measure from 20 to 130 mm
- Mould carrier for second component
- Heads for central injection only
- Second injector with independent hydraulic unit, so to produce two-colours or double density or double component items or alternatively to inject at the same time and separately two items having different colour, shape or dimensions.

CARACTERÍSTICAS MODELO BASE

- 1 prensa hidráulica con tonELAJE regulable y potencia máxima de 160 Toneladas.
- 1 inyector con husillo de Ø 55mm controlado con varias fases de trabajo tanto en la velocidad como en la presión.
- 1 expulsor hidráulico con carrera regulable.
- 1 cabezal de inyección con 2 boquillas y la posibilidad de poder trabajar con boquilla central.
- 1 portamolde estandar, con circuito de refrigeración para tacones normales.
- El armario eléctrico y el grupo hidráulico están incorporados en la estructura de la máquina.
- Todos los parámetros de programación como velocidad, potencia, temperatura, volumen de inyección y datos de posicionamientos varios, son programados por medio de un panel táctil que pueden ser memorizados para recuperarlos en cualquier momento en el que se precise, creando así una base de datos de los diferentes moldes.

OPCIONALES

- Portamolde doble para cuñas o tacones con portamolde partido.
- Cargador de varillas con medidas de 20 a 130 mm.
- Carro portamolde para segundo componente.
- Teste para la suela con inyección central.
- Segundo inyector con grupo hidráulico independiente, para poder producir artículos bicomponentes, bicolores o bidensidad. Con ésta opción también es posible la inyección simultáneamente o por separado de dos artículos de color, forma o dimensiones iguales o diversos entre ellos.

CARACTERISTICAS MODELO BASE

- Nr 1 presa hidraulica em tonelagem programavel com potencia max de 160 Ton.
- Nr 1 inyector com fuso Ø 55mm controlado com mais fases de trabalho de velocidade e pressão de injeção.
- Nr 1 extrator hidraulico de extração repetitivo e curso regulavel.
- Nr 1 cabeça injeção com 2 bicos com possibilidade de combinar a um so bico central.
- Nr 1 portamolde standar, com circuito de refrigeração, para salto normal.
- O quadro elétrico e a central hidraulica são incorporados na estrutura da maquina.
- Todos os parametros de programação de velocidade, de potencia, a temperatura, e volume de injeção e curso varios são programados no painel touch screen e são memorizados modo de poder arquivar e utilizar a quaisquer modo de produção.

OPCIONAIS

- Portamolde duplo para soca ou salto.
- Carregador pinos com medida variavel de 20 a 130 mm
- Carro portamolde para segundo componente.
- Teste para uma so injeção central
- Segundo injetor com central hidraulica independente, para poder produzir artigos em bicomponente ou bicolor ou bidensidade, para poder injetar ao mesmo tempo e separadamente dois artigos de cores e formas com dimenções iguais ou diferentes.

Particolare porta stampo a rocchetto

studiato nei minimi particolari in modo tale che si possano installare stampi rettangolari o quadrati o tondi

Detail of spool mould holder

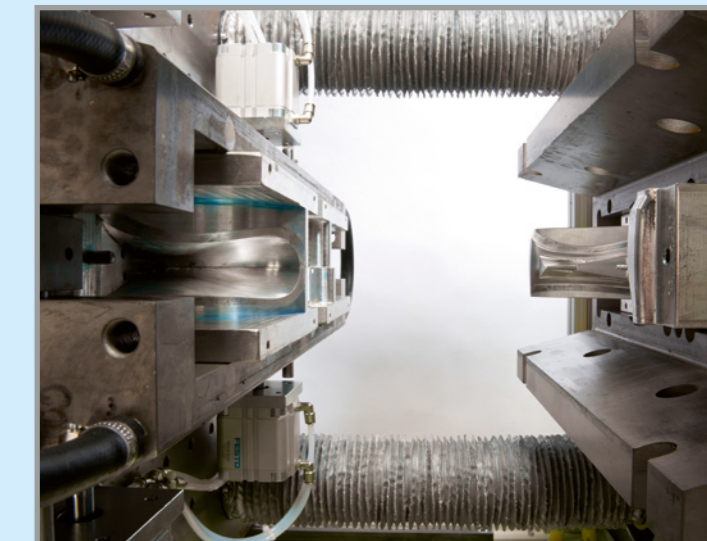
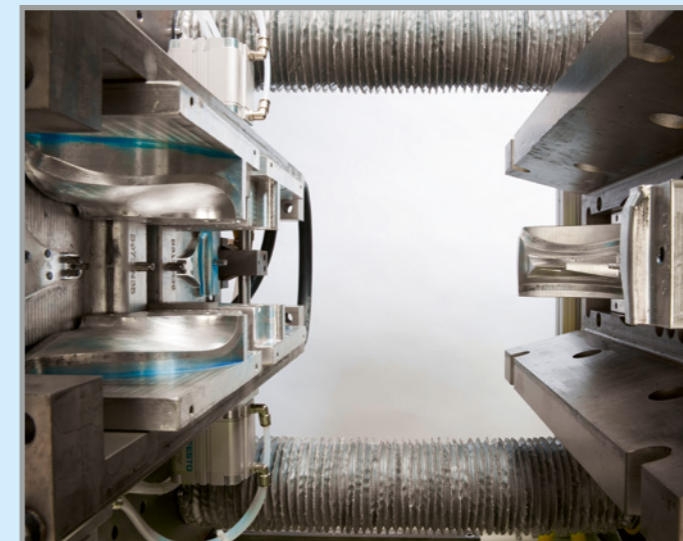
specially designed so to have the possibility to install rectangular or square or rectangular

Especial portamolde partido

estudiado con en más mínimo detalle, para poder ser utilizado con molde rectangulares, cuadrados o redondos.

Particular portamolde a catalogo

estudado em pormenor particularde modo que possa-mos instalar molde retangular o quadrado o redondo.



Misure massime stampo rettangolare - Max dimensions of rectangular mould - Medidas máximas molde rectangular - Medida maxima molde retangular 250x120xH170
Misure massime stampo tondo - Max dimensions of round mould - Medidas máximas molde redondo - Medida maxima molde redondo Ø 135xH170



DATI TECNICI MODELLO BASE - TECHNICAL DATA OF BASIC MODEL - DATOS TÉCNICOS MODELO BASE - DADOS TECNICOS MODELO BASE

Forza massima di chiusura-Maximum closing power-Fuerza máxima de cierre-Força maxima de fecho	Ton.	160
Luce tra i piani pressa-Opening between plates-Luz entre planos prensa-Abertura entre planos prensa	mm	610
Luce tra le colonne-Passage btween the columns-Luz entre columnas-Abertura entre colonas	mm	510 x 510
Corsa piano mobile-Moving table stroke-Carrera plano móvil-Curso plano mobil	mm	410
Forza di estrazione-Extraction power-Fuerza de extracción-Força de extração	Ton	2,5
Corsa estrattore-Extractor stroke-Carrera extractor-Curso extrator	mm	410
Diametro vite-Screw diameter-Diámetro husillo-Diametro fuso	mm	55
Rapporto L/D della vite-Screw L/D ratio-Relación L/D del husillo-Relação comprim.diametro fuso		18
Volume massimo iniettabile-Maximum injectable volume-Volumen máximo inyectable-Volume maximo injetavel	cm	680
Zone di riscaldamento vite-Screw heating zone-Zonas de calefacción-Zona de aquecimento fuso	nr	3
Punti di controllo temperatura-Temperature check points-Puntos de control temperatura-Ponto de controlo temperatura	nr	4
Testa di iniezione-Injection head-Cabezal de inyección-Cabeça de injeção	nr	1
Punti di iniezione-Injection points-Puntos de inyección-Ponto de injeção	nr	3
Interasse punti di iniezione-Inter-axis of injection points -Distancia entre puntos de inyección-mm-Intermedio ponto de injeção	mm	105-0-105
Caricatori spine separati-Separate pin charger-Cargador varilla (separados)-Carregador de pinos separados	nr	2
Riscaldamento ugelli On-Off-Nozzle heating On-Off-Calefacción boquilla On-Off-Aquecimento de bicos On-Off	nr	1 + 1
Potenza installata-Rated power-Potencia instalada-Potencia instalada	kw	20
Potenza media assorbita-Average absorbed power-Potencia media absorbida-Potencia media absorbida	kw	8
Potenza motore centralina-Gear box motor power-Potencia motor central hidráulica-Potencia motor central hidraulica	kw	0,5 ÷ 17
Quantità olio necessaria-Amount of oil required-Cantidad de aceite necesaria-Quantidade oleo necessario	lt	150
Peso macchina base-Weight of basic model-Peso máquina-Peso maquina base	kg	5000
Dimensioni macchina-Dimensions -Dimensiones máquina-Dimensões maquina	mm	5650 x 1250 H=2200