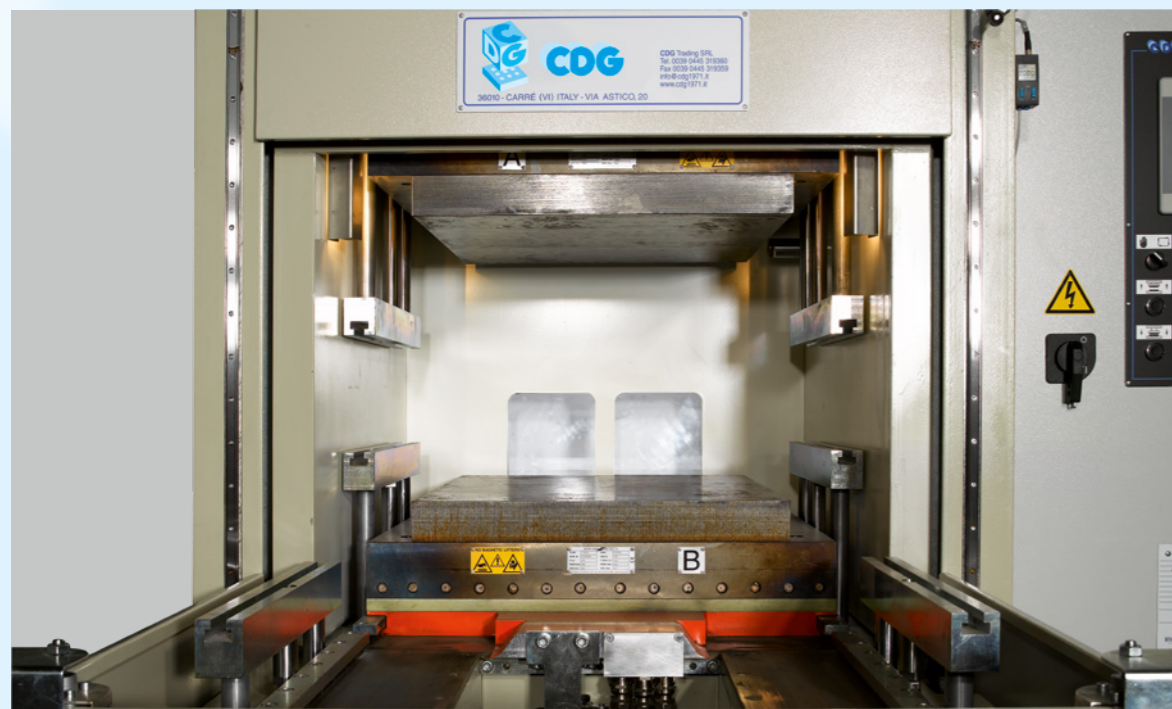
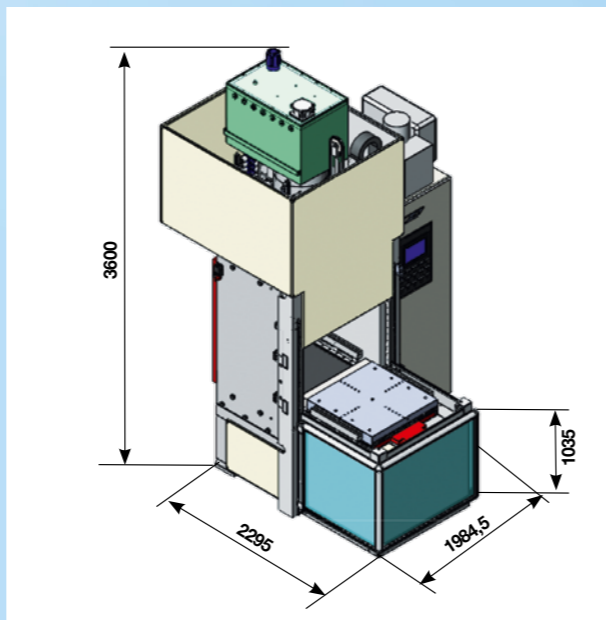


**CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL SPECIFICATIONS**

COMETA VERTICALE - VERTICAL		C/V 160	C/V 220	C/V 300	C/V 400	C/V 600	C/V 800	C/V 1000
Forza di chiusura Closing force	Ton	10÷160	10÷220	15÷300	20÷400	30÷600	30÷800	50÷1000
Forza di ritorno Return force	Ton	10	10	10	10	10	10	20
Luce tra le spalle Clearance between the shoulders	mm	620	720	820	1150	1350	1450	1700
Dimensione piani Surface dimensions	mm	500x500	600x600	700x700	1000x1000	1200x1200	1300x1300	1500x1500
Spessore min-max stampi Min-max thickness of dies	mm	0÷300	0÷300	0÷320	0÷350	0÷350	0÷400	0÷400
Luce max tra i piani Max clearance between surfaces	mm	500	500	550	600	600	650	650
Corsa piano mobile Moving surface stroke	mm	500	500	550	600	600	650	650
Altezza piano di lavoro Workbench height	mm	1000	1000	1000	1000	1100	1100	1100
Forza estrattore Extractor force	Ton	3	3	3	3	3	3	3
Corsa estrattore Extractor stroke	mm	100	100	100	100	100	100	100
Forza piani intermedi Intermediate surface force	Ton	5	5	6	6	6	6	6
Corsa piani intermedi Intermediate surface stroke	mm	250	250	300	300	300	300	300
Velocità lenta Slow speed	mm/s	2÷10	2÷10	2÷10	2÷10	2÷10	2÷10	2÷10
Velocità avvicinamento Approach speed	mm/s	120	120	120	120	120	100	100
Velocità risalita Upstroke speed	mm/s	80	80	80	80	80	60	60
Potenza pompa Pump power	Kw	7,5	7,5	7,5	11	11	11	11
Potenza piani caldi Hot surface power	W	5000+5000	7000+7000	8000+8000	21000+21000	27000+27000	33000+33000	45000+45000
Capacità olio serbatoio Oil tank capacity	Lt	120	160	200	300	400	600	1000
Potenza pompa vuoto Vacuum pump power	Kw	7,5	7,5	7,5	7,5	14,5	14,5	14,5
Potenza media assorbita Average power consumption	Kw	12	16	18	40	50	65	80



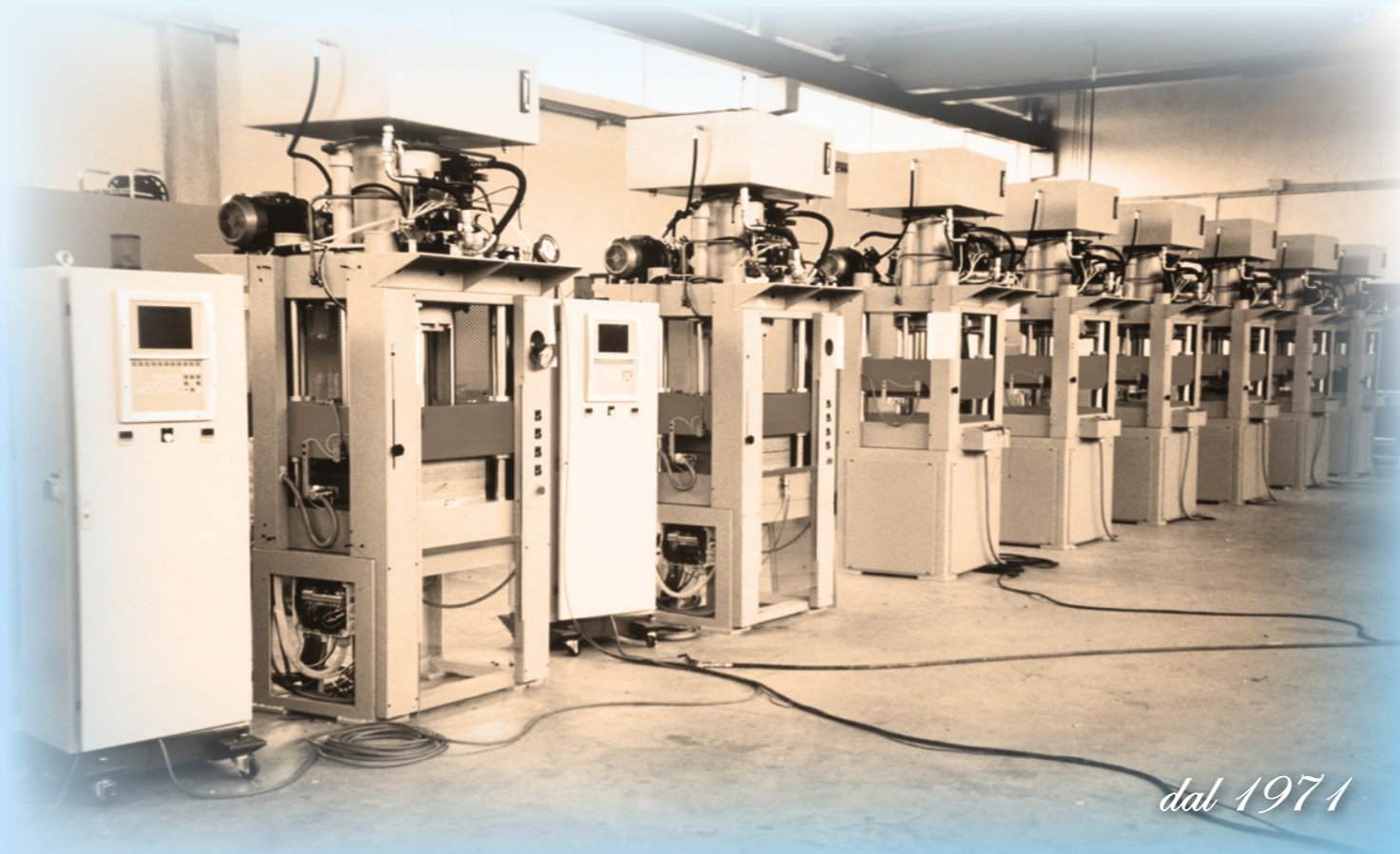
**Particolare: piani caldi magnetici**  
Detail: hot magnetic surfaces



**CDG TRADING srl**

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

[www.cdg1971.it](http://www.cdg1971.it) - [info@cdg1971.it](mailto:info@cdg1971.it)



*dal 1971*



**COMETA**  
C/V

**PRESSA A COMPRESIONE VERTICALE PER ARTICOLI TECNICI IN GOMMA E ALTRI MATERIALI**

VERTICAL COMPRESSION MOULDING MACHINE FOR RUBBER AND OTHER MATERIAL TECHNICAL ARTICLES  
PRENSA A DE COMPRESION VERTICAL PARA ARTICULOS TECNICOS DE GOMA Y OTROS MATERIALES  
PRASA O NACISKU PIONOWYM PRZEZNACZONA DLA ARTYKULÓW TECHNICZNYCH GUMOWYCH ORAZ INNYCH MATERIAŁÓW  
VERTIKALE FORMTEILPRESSE FÜR TECHNISCHE ARTIKEL AUS GUMMI UND ANDERE MATERIALIEN

*100% made in Italy*



**BREVETTATO**  
integrated vacuum bell moulding system  
sistema de moldeo con campana integral  
system formowania z komorą głębokiej próżni  
formsystem mit Vollvakuum-Glocke

**PATENTED**  
**PATENTADO**  
**OPATENTOWANY**  
**PATENTIERTES**

**45°**  
1971-2016



Le presse «**COMETA**» sono di concezione totalmente nuova, per lo stampaggio a compressione di articoli tecnici in gomma o silicone vulcanizzati, articoli tecnici in termoindurente ed utensili diamantati.

La pressa **COMETA** è caratterizzata da un sistema di apertura e chiusura a spalle fisse o mobili.

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
- Estrattore centrale a 5 punti di estrazione
- Piano intermedio dal basso
- Piano intermedio dall'alto
- Campana per vuoto
- Piani magnetici
- Piani caldi con cave a T
- Tender

#### 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, sfati
- 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 dei fermo macchina
- La tecnologia di stampaggio, oggi, richiede l'opportunità del vuoto durante la vulcanizzazione dei particolari a disegno.



The «**COMETA**» moulding machines feature a totally new concept for compression moulding of rubber or vulcanised silicone technical articles, thermal hardened technical articles and diamond-dressed tools.

The COMETA moulding machine features a fixed or moving 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
- Central ejector with 5 ejector points
- Intermediate plate from the bottom
- Intermediate plate from the top
- Vacuum bell
- Magnetic plates
- Hot plates with T-shaped cavity
- Tender

#### 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 «**COMETA**» son de concepción totalmente nueva, para el moldeo por compresión de artículos técnicos de goma o silicona vulcanizados, artículos técnicos termoendurentes y herramientas diamantadas.

La prensa COMETA se caracteriza por un sistema de apertura y cierre de costados fijos o móviles.

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
- Extractor central con 5 puntos de extracción
- Plano intermedio desde abajo
- Plano intermedio desde arriba
- Campana para vacío
- Planos magnéticos
- Planos calientes con ranura en T
- Tender

#### 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.



Prasy «**COMETA**» są zupełnie nową koncepcją kompresyjnego formowania materiałów technicznych gumowych lub silikonowych wulkanizowanych, materiałów technicznych termoutwardzalnych oraz narzędzi diamentowych.

Prasa COMETA charakteryzowana jest przez system otwierania i zamykania z ruchomymi lub stałymi ramionami.

Ten system został już poddany testom odbiorczym i jest wykorzystywany od ponad 15 lat w branży pras wtryskowych przeznaczonych do obróbki tworzywa sztucznego, umożliwiających uzyskiwanie nadzwyczaj zadowalających wyników.

#### OPIS

- Każdy ruch jest sterowany przy pomocy przetworników ultradźwiękowych absolutnych wysokiej rozdzielczości.
- Programowanie i kontrola, z zastosowaniem ekranu z klawiaturą "dotykową", wszystkich parametrów w zakresie siły zamykania, czasu trwania cyklu, temperatury. Skok płyt-skok wypychaczy itd.
- Ekran umożliwił wczytywanie i zapisywanie programów dotyczących różnych produkcji i następnie ich przywołanie za każdym razem, kiedy należy powtórzyć daną produkcję.
- Centralka hydrauliczna, tablica elektryczna i ekran wideo są wbudowane w maszynę i stanowią jeden monoblok.
- Oznakowanie CE

#### OPCJONALNE

- Wypychacz centralny 1 punkt wypychania
- Wypychacz centralny 5 punktów wypychania
- Płyta pośrednia od dołu
- Płyta pośrednia od góry
- Komora próżniowa
- Płyty magnetyczne
- Płyty gorące z rowkami w kształcie litery T
- Wózek wagonowy

#### KORZYŚCI WYNIKAJĄCE ZE SKŁADU MASZYN

- Kompletnie innowacyjne zamknięcie «OPEN-CLOSE»
- Idealna płaskość wypraski
- Duża łatwość zmiany form
- Wymiary zredukowane w stosunku do standardowych
- Możliwość maksymalnego wykorzystania wymiarów gorącej powierzchni
- Znacznie ułatwione usuwanie wypraski w trybie ręcznym
- Możliwość zamontowania komory próżniowej także po zainstalowaniu maszyny
- Uproszczona konserwacja

#### KORZYŚCI UZYSKIWANE Z ZASTOSOWANIA KOMORY PRÓŻNIOWEJ

- Wielkość komory zredukowana w stosunku do standardowej, z konsekwentnym zredukowaniem czasu i zużycia energii w celu uzyskania próżni
- Najwyższa jakość wypraski dzięki nieobecności tlenu
- Oderwanie wypraski od ścianek formy znacznie ułatwione przez próżnię
- Lepszy przepływ mieszanek w kanałach
- Wyeliminowanie problemów spowodowanych obecnością powietrza: pęcherze, połączenia, odpowietrzanie
- Bardziej jednolita temperatura formy (pomiędzy środkiem formy i jej częścią zewnętrzną)
- Prawie całkowite zredukowanie emitowanych dymów ponieważ są pochłaniane przez pompę próżniową
- Czyszczenie formy: stosunek czyszczenia formy w przypadku formowania tradycyjnego w odniesieniu do formowania przebiegającego w komorach próżniowych wynosi 1 do 5, co powoduje zredukowanie przestojów maszyny
- Technologia formowania wymaga aktualnie obecności próżni podczas wulkanizacji elementów przedstawionych na rysunku.



Die Pressen «**COMETA**» stehen für ein völlig neues Konzept des Formpressens von technischen Artikeln aus vulkanisiertem Gummi oder Silikon, technischen Artikeln aus thermoplastischem Material und Diamantwerkzeugen.

Die Presse COMETA zeichnet sich durch ein Öffnungs- und Schließsystem mit festen oder beweglichen Widerlagern aus.

Dieses System hat sich bereit in einem über 15-jährigen Einsatz im Sektor der Spritzgießmaschinen zur Verarbeitung von Kunststoffen bewährt, wobei seine zufriedenstellende Ergebnisse erzielt wurden.

#### BESCHREIBUNG

- Alle Bewegungen werden durch Ultraschallwandler überwacht, bis auf den hundredstel Millimeter genau
- Programmierung und Überwachung aller Kraft- und Schließparameter, Zykluszeiten, Temperaturen mittels Touchscreen am Bildschirmterminal. Plattenhub-Auswerferhub, usw.
- Am Bildschirmterminal können die Programme der verschiedenen Produktionen gespeichert und archiviert werden, da mit sie erneut abgerufen werden können, falls die Produktionen sich wiederholen sollten.
- Das Hydraulikaggregat, die Schalttafel und das Bildschirmterminal zur Steuerung sind in die Maschine eingebaut, um eine einzige kompakte Einheit zu erhalten.
- CE-Kennzeichnung

#### ZUBEHÖR

- Zentralauswerfer mit 1 Auswurfstift
- Zentralauswerfer mit 5 Auswurfstiften
- Zwischenplatte von unten
- Zwischenplatte von oben
- Vakuumlöcke
- Magnetplatten
- Heiße Platten mit T-Nuten
- Tender

#### VORTEILE DURCH DEN AUFBAU DER MASCHINE

- Absolut innovatives Schließsystem «OPEN-CLOSE»
- Perfekte Ebenheit beim Formen
- Sehr einfacher Formwechsel
- Kompakte Abmessungen im Vergleich zum Standard
- Die Größe der Heizplatte ist voll nutzbar
- Sehr einfaches manuelles Entfernen des Formteils
- Die Vakuumlöcke kann auch nach der Installation der Maschine angebracht werden
- Einfache Wartung

#### VORTEILE DURCH DIE VAKUUMGLOCKE

- Geringere Größe der Glocke im Vergleich zum Standard, mit einer daraus folgenden Reduktion von Zeit und Energieverbrauch, um das Vakuum zu erzeugen
- Bessere Qualität des Formteils durch das Fehlen von Sauerstoff
- Das Vakuum erleichtert das Ablösen des Formteils von der Formoberfläche
- Besseres Fließen der Formmassen in den Rinnen
- Durch Luft verursachte Probleme werden vermieden: Blasen, Fließnähte, Gratbildung
- Einheitlichere Temperatur auf der Form (zwischen Mitte und Außenseite)
- Fast vollständiger Rückgang der austretenden Dämpfe, welche durch die Vakuumpumpe absorbiert werden
- Formreinigung: Das Verhältnis der Formreinigung zwischen dem traditionellen Formverfahren und Formverfahren mit Vakuumlöcke liegt bei 1 zu 5, wodurch der Maschinenstillstand reduziert wird
- Die heutige Formtechnologie erfordert die Möglichkeit des Vakuums während der Vulkanisation von entworfenen Details.

