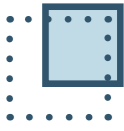


PRINCIPALI CARATTERISTICHE
MAIN CHARACTERISTICS



Monocolor
Bicolor
Sandwich



Dimensioni piani
Plane dimensions
400x440 (mm)



Forza di chiusura
Closing force
Max 250 (ton)



Numero stazioni
Number of stations
da 2 a 4 / from 2 to 4



SCOPRI DI PIÙ
DISCOVER MORE



ilSegno.it



CDG srl

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

www.cdg1971.it
info@cdg1971.it



serie BETA

Pressa per soles in termoplastici

Thermoplastic sole press

Pressa para suelas en termoplásticos

Pressa para solas em termoplásticos



Made in Italy

Since 1971

BETA

ITALIANO

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 bidensità 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, suolette 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 400x440 mm, 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/min e di raggiungere i 3000 giri/min in un decimo 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

- Pressa da 250 Ton. oleodinamiche;
- Gruppi di iniezione ad estrusione, azionati da motori elettrici;
- Gruppi vite-pistone;
- Testa Rotante 0° - 90° - 180° - 210°;
- 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 40-140 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.
- Ugelli a chiusura ed apertura a spillo (a perdite zero);
- Industria 4.0

PROGRAMMAZIONE DA 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 soffiaggio 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.

OPTIONAL

- Dispositivo di estrazione superiore;
- Dispositivo di estrazione inferiore;
- Bi-iniezione o Bi-densità
- integrazione con sistema aziendale

ENGLISH

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 440 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° - 180° - 210°;
- 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, 40-140 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.
- Nozzle with pin opening and closure (with zero loss);
- Industry 4.0

PROGRAMMING FROM 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

- Upper extraction device;
- Lower extraction device;
- Bi-injection or Bi-density;
- Integration with company system

ESPAÑOL

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 440, 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 energía 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° - 180° - 210°;
- 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 40-140 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.
- Toberas de cierre y apertura de aguja (con pérdidas cero);
- Industria 4.0

PROGRAMACIÓN DESDE 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 soplado 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

- Dispositivo de extracción superior;
- Dispositivo de extracción inferior;
- Bi-inyección o Bi-densidad
- Integración con el sistema empresarial

PORTUGUÊS

O modelo **BETA** é uma máquina de vanguarda 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, saltos 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 440, permitindo assim ao operador de operar nas melhores condições.

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

A **BETA** ode ser fabricada em três versões: com 2, 3 ou 4 estações.

A instalação hidráulica, de novíssima geração, é composta por grupos motobomba com imãs permanentes de Neodímio, 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, acionados por motores elétricos;
- Conjuntos tipo rosca-pistão;
- Cabeça giratória 0° - 90° - 180° - 210°;
- 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 regulagem altura do ponto de injeção, de 40-140 mm da superfície superior, acionado 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.
- Bicos com fechamento e abertura tipo agulha (com zero vazamentos);
- Indústria 4.0

PROGRAMAÇÃO POR TOUCH SCREEN

- Sistema de injeção com três fases de capacidade e velocidade, com micro-interruptor e por tempo;
- Sistema de golpe duplo anti-retração por tempo;
- Sistema de sopra 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

- Dispositivo de extração superior;
- Dispositivo de extração inferior;
- Bi-injeção ou Bi-densidade
- Integração com o sistema empresarial



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	400
Luce tra le spalle pressa Clearance between the press shoulders	mm	450
Dimensione massima stampi Maximum die dimensions	mm	400 x 440
Altezza stampi min Minimum die height	mm	100
Punto iniezione min-max Injection point min-max	mm	40-140
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	cm³	730 1060
Pressione sul materiale Pressure on the material	Kg/cm²	955 660
Capacità di plastificazione Plastification capacity	Kg/hr	45 60
Potenza motore centralina olio Oil control panel motor power	kW	17
Quantità olio necessaria Quantity of oil required	Lt	250
Potenza media assorbita in esercizio (PER MACCHINA) Average power absorbed during operation (FOR MACHINE)	kW	20





BETA 4 STAZIONI/STATIONS

	LxPxH LxPxH	3340x4200x2348 (mm)
	Peso Weight	21000 (Kg)

BETA 3 STAZIONI/STATIONS

	LxPxH LxPxH	2500x4200x2348 (mm)
	Peso Weight	15750 (Kg)

BETA 2 STAZIONI/STATIONS

	LxPxH LxPxH	1670x4200x2348 (mm)
	Peso Weight	10500 (Kg)