

HL serie 30

MODEL

LINIA DI MACCHINE PER LA PRODUZIONE DI COMPONENTI PER CALZATURE
MACHINES' RANGE FOR THE PRODUCTION OF SHOE COMPONENTS

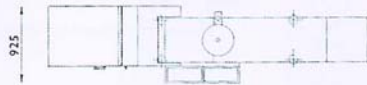
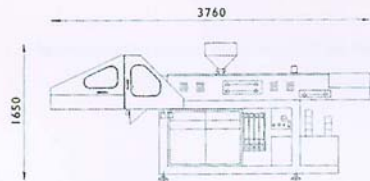
plastak

CE

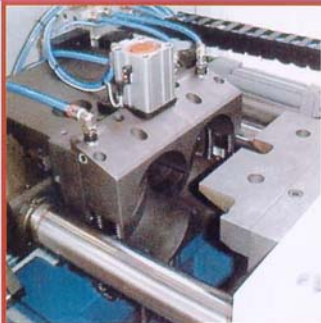


HL 30

MODEL



lunghezza macchina con vasca 5 mt / machine length with cooling tank 5 mt



Portastampo a ganasce mobili, a due cavità, movimento con pistoni pneumatici.

Two cavities bolster, jaws' movement by pneumatic pistons.



Testa-portastampo ribaltabile di 105°.

Head bolster that can be overturned of 105°.



INIEZIONE AL PAIO DI TACCHI E ZEPPE, CON O SENZA INSERTI, IN QUALSIASI FINITURA

Caratteristiche:

- iniezione diretta sul tacco con testa a 2 ugelli autoregolanti per articoli con altezze differenti
- portastampo a ganasce mobili per articoli con estrazione negativa
- piastra portastampo - lato estrazione - ribaltabile a 105°
- eiettore idraulico
- predisposizione per raffreddare l'alleggerimento dello stampo
- controllo estrazione tacco e contapezzi indipendenti per ogni stampo
- tastiera elettronica di programmazione gestita da PLC
- protezioni e sicurezze operaio a norma "CE"

LA HL30/R PUÒ LAVORARE IN DUE DIFFERENTI MODALITÀ:

- 1) CICLO AUTOMATICO per produrre articoli in "imitazione cuoio" o "da fasciare/da verniciare"
- 2) CICLO SEMI-AUTOMATICO azionando la rotazione della testa, per un facile e sicuro inserimento di fasce cuoio o spine direttamente nello stampo

INJECTION IN PAIR OF HEELS AND WEDGES, WITH OR WITHOUT METAL TUBES, IN WHICHEVER FINISHING

Features:

- direct injection with double head and self regulating nozzles for different heel heights
- double bolster with movable jaws for undercut heels
- turning plate - 105° by the extraction side
- hydraulic ejector
- predisposition for cooling the core of the mould
- control of heel extraction and piece counter for each mould
- electronic control board managed by PLC
- "CE" safety devices for worker

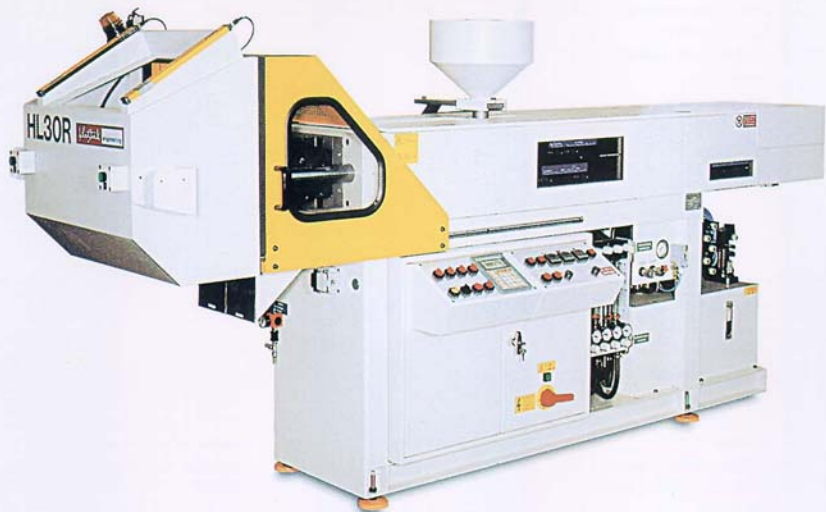
HL30/R CAN OPERATE IN TWO DIFFERENT MODALITIES:

- 1) FULLY AUTOMATIC CYCLE for the production of "skin / leather imitation" articles or "to be covered / to be painted"
- 2) SEMI-AUTOMATIC CYCLE by setting the revolution of the head for an easy and safe insertion of leather sheets or metal tubes directly into the mould

PRODUZIONI / PRODUCTION

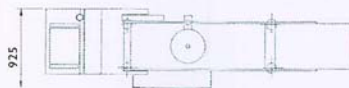
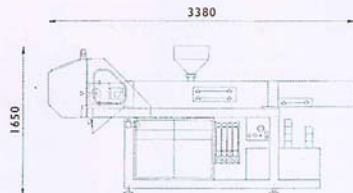
tacchi / heels	150 / 180 paia-h / pairs-h
zeppe / wedges	100 / 120 paia-h / pairs-h
tacchi fasciato cuoio / heels covered in real leather	60 / 80 paia-h / pairs-h

CE



HL 30/R

MODEL

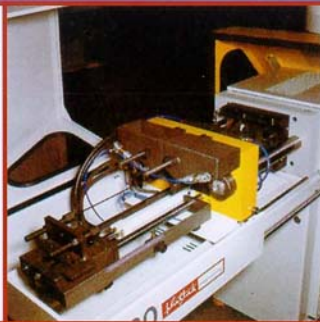


lunghezza macchina con vasca 5 mt / machine length with cooling tank 5 mt



Portastampo a ganasce mobili, a due cavità, movimento meccanico-verticale.

Two cavities bolster, mechanical-vertical movement of the jaws.



Caricatore automatico delle spine.

Automatic metal tubes loader.



Estrattore supplementare.

Additional ejector.

INIEZIONE AL PAIO DI TACCHI E ZEPPE, CON O SENZA INSERTI, IN QUALSIASI FINITURA / **INJECTION IN PAIR OF HEELS AND WEDGES, WITH OR WITHOUT METAL TUBES, IN WHICHEVER FINISHING**

Caratteristiche:

- ciclo completamente automatico
- iniezione diretta sul tacco con testa a 2 ugelli autoregolanti per articoli con altezze differenti
- portastampo a ganasce mobili per articoli con estrazione negativa
- regolazione luce piastre di chiusura per stampi con altezze differenti
- estrattore idraulico
- controllo estrazione tacco e contapezzi indipendenti per ogni stampo
- tastiera elettronica di programmazione gestita da PLC
- protezioni e sicurezza operaio a norma "CE"

OPTIONALS:

- kit di trasformazione dell'estrattore idraulico in caricatore automatico delle spine
- trasformazione in caricatore mobile con pistone idraulico supplementare di estrazione
- vasca di normalizzazione dei tacchi stampati

PRODUZIONI / PRODUCTION

tacchi / heels	150 / 180 paia-h / pairs-h
zeppe / wedges	100 / 120 paia-h / pairs-h

Features:

- fully automatic cycle
- direct injection with double head and self regulating nozzles for different heel heights
- double bolster with movable jaws for undercut heels
- adjustable clamping plates daylight for differents mould height
- hydraulic ejector
- control of heel extraction and piece counter for each mould
- electronic control board managed by PLC
- "CE" safety devices for worker

OPTIONAL:

- kit for transforming the hydraulic ejector in automatic metal tubes loader
- transformation in movable loader with additional ejection hydraulic piston
- cooling tank for moulded heels



VASCA DI NARMALIZZAZIONE TACCHI / ZEPPE
COOLING TANK FOR HEELS / WEDGES

HL 30

diametro vite	screw diameter	42	mm	60
rapporto L/D vite	screw ratio L/D	16	> <	12
volume teorico di iniezione	theoric injection volume	208	cm ³	424
volume effettivo di iniezione*	effective injection volume*	166	cm ³	340
portata massima di iniezione*	max injection flow*	76	cm ³ /sec	165
pressione massima sul materiale	max pressure on material	850	Kg/cm ³	416
corsa di iniezione	injection stroke		mm 150	
capacità di plastificazione	plasticizing capacity	20	Kg/h	28
velocità di rotazione della vite	screw rotation capacity		n/min 10-140	
momento torcente della vite (140 bar)	screw torque (140 bar)		Nm 450	
forza di chiusura della pressa	clamping power		KN 300	
forza contatto ugello	nozzle force		KN 23	
corsa distacco ugello	nozzle retraction stroke		mm 150	
forza estrazione idraulica (100 bar)	hydraulic extraction power (100 bar)		KN 4	
forza estrazione inserto (30 bar max)**	loader extraction power (max 30 bar)		KN 1,2	
corsa estrazione	extraction stroke		mm 275	
corsa piano mobile	movable plate stroke		mm 210	
rotazione piano mobile	movable plate rotation		-	
diametro delle colonne	columns diameter		mm 60	
distanza fra le colonne	distance between columns		mm 300	
diametro cavità portastampi	diameter boister cavities		mm 127	
altezza stampo	height mould		mm 140-180	
massima dimensione portastampi	max boister dimension		mm 298x260	
luce minima fra le piastre	min distance between plates		mm 140	
luce massima fra le piastre	max distance between plates		mm 420	
motore pompa	pump motor		Kw 5,5	
volume olio serbatoio	capacity oil tank		dm ³ 80	
potenza riscaldamento	heating power	7,05	Kw	7,5
potenza installata	installed power	12,5	Kw	13
consumo acqua raffreddamento	water consumption		m ³ /h 3,9	
refrigerazione necessaria	water chilling necessary		frig/h 3000	
consumo aria	air consumption		lt/min 2,5	
dimensioni macchina di serie	machine dimensions		mm 3760x925x1650	
peso macchina (senza olio)	machine weight (without oil)		Kg 1600	
peso vasca (optional)	cooling tank weight (optional)		Kg 155	
peso caricatore (optional)	loader weight (optional)		Kg 20	

HL 30/R

42	mm	60
16	> <	12
208	cm ³	424
166	cm ³	340
76	cm ³ /sec	165
850	Kg/cm ³	416
	mm 150	
20	Kg/h	28
	n/min 10-140	
	Nm 450	
	KN 300	
	KN 23	
	mm 150	
	KN 12,5	
	-	
	mm 100	
	mm 210	
	-	
	mm 60	
	mm 300	
	mm 127	
	mm 140	
	mm 298x260	
	mm 140	
	mm 420	
	Kw 5,5	
	dm ³ 80	
7,5	Kw	8,5
13	Kw	14
	m ³ /h 3,9	
	frig/h 3000	
	lt/min 2,5	
	mm 3380x925x1650	
	Kg 1650	
	Kg 155	
	-	

I dati qui menzionati sono indicativi e per tanto non impegnativi per la Plastak Engineering

Plastak Engineering s.r.l.

Via della Concordia, 66 - Menzago
21040 Sumirago (VA)
Tel. +39 0331 908237
Fax +39 0331 908709
e-mail: plastak@plastak.it
www.plastak.it



* calcolato con fattore di riempimento 80% / calculated considering 80% of theoretic volume

** estrazione supplementare al caricatore inserti, cilindro Ø 40 x corsa 40, forza di estrazione KN 1,2 / additional extraction for insert loader, cylinder Ø 40/stroke 40, extraction power KN 1,2