

HL 50/R



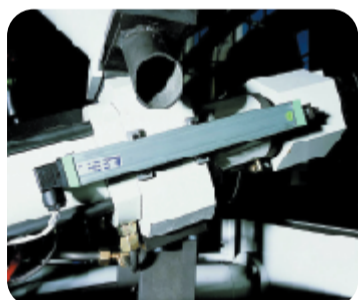
plastak

PRODUZIONE INDICATIVE (paia/ora)

- TACCHI (ciclo automatico): 150 / 180
- TACCHI CON SPINE ELASTICHE (ciclo semi-automatico): 120 / 150
- TACCHI CON FASCIA CUIO INSERITA A MANO (ciclo semi-automatico): 60 / 80
- ZEPPE: 100 / 120
- SOPRATTACCHI "TUTTO PLASTICA" (ciclo automatico): 2 cicli / min
- SOPRATTACCHI CON CHiodo METALLO INSERITO A MANO (ciclo semi-automatico): 1 ciclo / min
- PLATEAUX, MONOBLOCCHI, FONDI RIGIDI, SUOLETTE (nylon, ABS, PVC o TR): 60 / 120

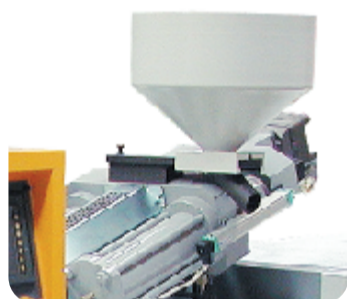
APPROXIMATE PRODUCTIONS (pairs/h)

- HEELS (fully automatic cycle): 150 / 180
- HEELS WITH METAL INSERTS (semi-automatic cycle): 120 / 150
- HEELS WITH GENUINE LEATHER SHEET INSERTED BY HAND (semi-automatic cycle): 60 / 80
- "ALL PLASTIC" TOP-PIECES (fully automatic cycle): 2 cycles / min
- TOP-PIECES WITH METAL NAILS INSERTED BY HAND (semi-automatic cycle): 1 cycle / min
- PLATEAUX, HIGH-HEELED UNITS, RIGID UNIT SOLES or FLAT SOLES (made of nylon, ABS, PVC or TR): 60 / 120



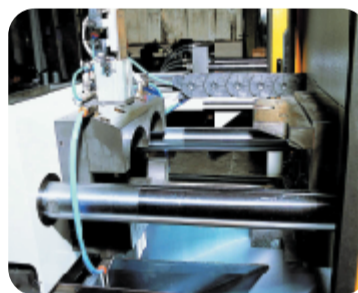
Tutti i movimenti sono gestiti dal display e controllati da potenziometri lineari.

All movements are monitored by the display and regulated by linear potentiometers.



La nuova unità di iniezione assicura un'ottima plastificazione in vite del materiale plastico.

The new injection unit assures an optimal plasticizing of plastic material into screw.



Tacchi al paio: portastampo a ganasce mobili con movimento a pistoni pneumatici; n° 2 cavità con diametro a richiesta di 127, 135 o 140mm.

Heels in pair: mould holder with movable jaws, movement by pneumatic pistons; n° 2 cavities with diameter each 127, 135 or 140mm. on demand.

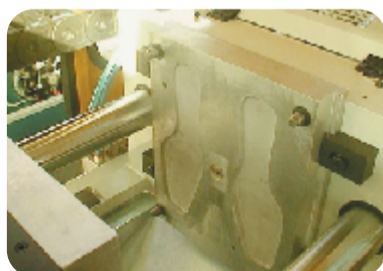


Testa di iniezione con 2 ugelli: (produzione di tacchi e zeppe al paio) e predisposizione ugello centrale (iniezione di soprattacchi, monoblocchi e suolette).

Two-nozzles head: (production of heels and wedges in pair) and predisposition for central nozzle (injection of top-pieces, rigid units and flat soles).



Iniezione centrale.
Central injection.



Suolette: particolare dello stampo con iniezione centrale.

Flat soles: detail of the mould with central injection.



Soprattacchi: produzione con iniezione centrale e stampo Ø 238mm.

Top-pieces: production by central injection and mould Ø 238mm.



Il display supporta la tecnologia "touch screen" per una programmazione facile ed intuitiva di movimenti, pressioni, produzione, ciclica e tempi della macchina. A richiesta disponibile memoria stampi con relativi parametri produttivi.

The "touch screen" technology is supported by the display for an easy and intuitive programming of movements, pressures, production, cycle and times of machine. Moulds and respective productive parameters memory optionally available.



Piastra ribaltabile (lato estrazione): per inserimento manuale di fasce cuoio o inserti direttamente nello stampo.

Turning plate (by the drawing side): for loading genuine leather sheets or metal inserts by hand directly into the mould.

Chiusura/Apertura rapida della pressa.
Rapid press Closing/Opening.

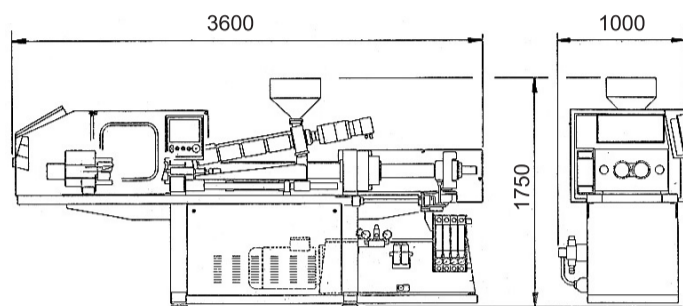
Notevole corsa di apertura della pressa.
Considerable press opening stroke.

HL 50/R



CICLO SEMI-AUTOMATICO: azionando la rotazione della testa, il portastampo (lato estrazione) gira in posizione verticale per un facile inserimento manuale di fasce cuoio o spine di metallo direttamente nello stampo.

SEMI-AUTOMATIC CYCLE: by setting the revolution of the main mould-frame plate, the bolster (from the drawing side) turns in vertical position for an easy and safe manual loading of genuine leather sheets and metal pins directly into the mould.



plastak engineering s.r.l.
via della concordia, 66 - menzago
21040 sumirago (va) - italy
tel.+39.0331.908237
fax +39.0331.908709
e-mail:plastak@plastak.it
<http://www.plastak.it>

caratteristiche tecniche

diametro vite
rapporto L / D vite
volume teorico di iniezione (*)
volume effettivo di iniezione (*)
portata massima di iniezione (*)
pressione massima sul materiale
capacità di plastificazione
velocità di rotazione della vite
momento torcente della vite (140 bar)
superficie stampabile
forza di chiusura della pressa (160 bar)
forza estrazione idraulica (100 bar)
forza contatto ugello
corsa di iniezione
corsa piano mobile
rotazione piano mobile
corsa di estrazione
diametro delle colonne
distanza fra le colonne
diametro cavità portastampi
interasse ugelli
altezza stampo
massima dimensione portastampi
luce minima fra le piastre
luce massima fra le piastre
motore pompa
volume olio serbatoio
potenza riscaldamento
zone termoregolate
potenza installata
consumo aria (6 bar)
consumo acqua raffreddamento
refrigerazione necessaria
dimensioni macchina di serie
peso macchina (senza olio)

technical features

screw diameter mm 42
screw ratio L / D 19
theoric injection volume (*) cm³ 305
effective injection volume (*) cm³ 244
max injection flow (*) cm³/sec 96
pressure on material kg/cm² 1.015
plasticizing capacity kg/h 52
screw rotation capacity n/min 0÷175
screw torque (140 bar) nm 450
injectable surface cm² 235
closing power (160 bar) KN 500
hydraulic ejection power (100 bar) KN 12
nozzle contact power KN 23
injection stroke mm 220
movable plane stroke mm 400
movable plane rotation 120°
ejection stroke mm 100
columns diameter mm 65
distance between columns mm 360
framework cavities diameter mm 127-135-140
nozzles wheelbase mm 145
mould height mm 140+200
max framework dimension mm 358x370
min distance between plates mm 120
max distance between plates mm 600
pump motor kw 11
oil tank volume dm³ 120
heating power kw 8
heated zones 4
installed power kw 21,1
air consumption (6 bar) litri/h 70
water consumption m³/h 3,9
necessary chilling frig/h 4000
machine dimensions mm 3.600x1.000x1.900
machine weight (without oil) Kg 2.800

(*) Calcolato con fattore di riempimento 80%
(*) Calculated at 80% of the teorical datas.
I dati qui menzionati sono indicativi e pertanto non impegnativi per la Plastak Engineering s.r.l.
Technical features, dimensions as well any other data in this are not prescriptive.
Plastak Engineering s.r.l. reserves itselfs the right to change them in any time without giving previous notice.

HL 50/R

macchina per lo stampaggio di componenti della calzatura di alta qualità e durata in materiali termoplastici
injection moulding machine for footwear durable high quality components made of thermoplastic materials



plastak

injection moulding machines, moulds and services for footwear