



HL - 50

MACCHINA AUTOMATICA PER LO STAMPAGGIO DI COMPONENTI DELLA CALZATURA DI ALTA QUALITÀ E DURATA IN MATERIALI TERMOPLASTICI

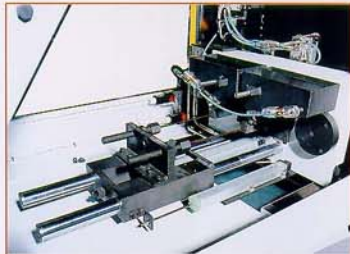
AUTOMATIC INJECTION MACHINE FOR MOULDING FOOTWEAR DURABLE HIGH QUALITY COMPONENTS MADE OF THERMOPLASTIC MATERIALS

MODEL

- ↪ TACCHI CON O SENZA INSERTI
HEELS WITH OR WITHOUT METAL INSERT
- ↪ SOPRATTACCHI
TOP PIECES
- ↪ MONOBLOCCHI
HIGH HEELED UNITS
- ↪ FONDI RIGIDI
RIGID UNIT SOLES
- ↪ SUOLETTE / PLATEAUX
FLAT SOLES / PLATEAUX

plastak

HL-50



Notevole corsa di estrazione. L'estrattore idraulico può essere rapidamente trasformato (optional) in "caricatore automatico delle spine" con decentramento sull'asse verticale ed orizzontale di +10mm. e dotato di pistone di estrazione supplementare.
Considerable ejection stroke. The hydraulic ejector can be quickly transformed (optionally) into "automatic pins loader". The equipment is fitted with new decentralization system on vertical and horizontal axis of +10mm. and new additional ejection piston.



Grande facilità di accesso alla zona di lavoro per cambio stampi ed interventi di manutenzione.
Excellent access easiness to the working zone for fitting moulds and maintenance interventions.



Portastampo a ganasce mobili con movimento a pistoni pneumatici per articoli con estrazione "sotto squadra". N° 2 cavità con diametro a richiesta 127/135/140. Notevole corsa di apertura pressa.
Mould holder with movable jaws (movement by pneumatic pistons) for undercut heels. N° 2 cavities with diameter each 127 or 135 or 140 on request. Considerable press opening stroke.



Testa di iniezione con 2 ugelli (produzione di tacchi e zeppe al paio) e predisposizione per ugello centrale (iniezione di soprattacchi e monoblocchi al paio con materozza in materiali rigidi).
Two-nozzles head (production of heels and wedges in pair) and arrangement for central nozzle (injection of top pieces and rigid units in pair with sprue).

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.

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



Tutti i movimenti sono regolabili dal display tramite potenziometri lineari.
All movements are set by display and regulated by linear potentiometers.



Il display supporta la tecnologia "TOUCH-SCREEN" per una programmazione facile ed intuitiva di movimenti, pressioni, produzione, ciclica e tempi della macchina. Memoria stampi e relativi parametri produttivi (optional).
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.



PRODUZIONE INDICATIVE (paia/ora) APPROXIMATE PRODUCTIONS (pairs/h)

TACCHI HEELS	: 150 / 180
TACCHI CON SPINE ELASTICHE HEELS WITH METAL INSERTS	: 120 / 150
ZEPPE WEDGES	: 100 / 120
PLATEAUX, MONBLOCCHI, FONDI RIGIDI (nylon, ABS, PVC, TR, ecc.) PLATEAUX, HIGH HEeled UNITS, RIGID UNIT SOLES (nylon, ABS, PVC, TR, etc.)	: 60 / 120

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)
- Forza di chiusura della pressa
- Forza estrazione idraulica (100 bar)

TECHNICAL FEATURES

- Screw diameter
- Screw ratio L/D
- Theoric injection volume
- Effective injection volume
- Max injection flow
- Max pressure on material
- Plasticizing capacity
- Screw rotation capacity
- Screw torque (140 bar)
- Clamping power
- Hydraulic extraction power (140 bar)

mm 42

19

cm³ 305cm³ 244cm³/sec 96Kg/cm² 1015

Kg/h 52

n/min 0 ÷ 175

Nm 450

KN 500

KN 12

- Corsa di iniezione
- Corsa piano mobile
- Corsa di estrazione
- Diametro delle colonne
- Distanza fra le colonne
- Diametro cavità portastampi
- Interassi ugelli
- Altezza stampo
- Massima dimensione portastampi
- Luce minima fra le piastre
- Luce massima fra le piastre

- Injection stroke
- Movable plate stroke
- Ejection stroke
- Columns diameter
- Distance between columns
- Framework cavities diameter
- Nozzles wheelbase
- Mould height
- Max framework dimension
- Min distance between plates
- Max distance between plates

mm 220

mm 350

mm 270

mm 65

mm 360

mm 127-135-140

mm 145

mm 140 ÷ 200

mm 358x370

mm 130

mm 690

- Motore pompa
- Volume olio serbatoio
- Potenza riscaldamento
- Potenza installata
- Consumo aria
- Consumo acqua raffreddamento
- Refrigerazione necessaria
- Dimensioni macchina di serie
- Peso macchina (senza portastampo, senza olio)

- Pump motor
- Oil tank volume
- Heating power
- Installed power
- Air consumption
- Water consumption
- Necessary chilling
- Machine dimensions
- Machine weight (without bolster and oil)

Kw 11

cm³ 120

Kw 8

Kw 21,1

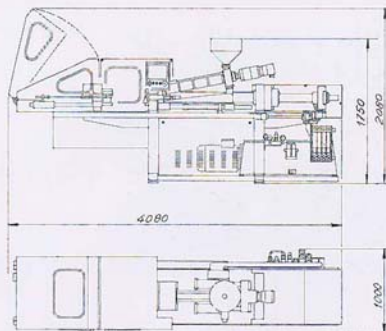
litri/h 70

m³/h 3,9

frigh/h 4000

mm 4080x1000x1750

Kg 2500

**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