

CATALOGO ACCESSORI

CODICE/CODE	DESCRIZIONE/DESCRIPTION		
MCAM1/4300B	ATTACCO RAPIDO DA 300 BAR STUCCHI FP AN MASCHIO 1/4 1/4 300B MALE FAST JOINT/CONNECTION		
MCAM1/8300B	ATTACCO RAPIDO DA 300 BAR. STUCCHI FP AN MASCHIO 1/8 1/8 300B MALE FAST JOINT/CONNECTION		
MCAF1/40300B	ATTACCO RAPIDO DA 300 BAR. STUCCHI FP AN FEMMINA 1/4 FEMALE 1/4 300B FAST JOINT/CONNECTION		
MCAF1/8300B	ATTACCO RAPIDO DA 300 BAR. STUCCHI FP AN FEMMINA 1/8 1/8 300B FEMALE FAST JOINT/CONNECTION		
MCAM1/4700B	ATTACCO RAPIDO DA 700 BAR. STUCCHI FP AN MASCHIO 1/4 FAST JOINT MALE 1/4" 700 BAR		
MCAM1/8700B	ATTACCO RAPIDO DA 700 BAR. STUCCHI FP AN MASCHIO 1/8 FAST JOINT MALE 1/8 700 B		
MCAF1/4700B	ATTACCO RAPIDO DA 700 BAR. STUCCHI FP AN FEMMINA 1/4 FAST JOINT FEMALE 1/4 700B		
MCAF1/8700B	ATTACCO RAPIDO DA 700 BAR. STUCCHI FP AN FEMMINA 1/8 FAST JOINT FEMALE 1/8 700 B		

MCAISTM1/4	ATTACCO ISTM AN MASCHIO 1/4 1/4 ISTM JOINT MALE AN		
MCAISTM1/8	ATTACCO ISTM AN MASCHIO 1/8 1/8 ISTM JOINT MALE AN		
MCAF1/4IRV	ATTACCO A VITE IRV FEMMINA SF10 AN 1/4 1/4 IRV "A VITE" FEMALE FAST JOINT BSP SF10-04		
MCAM1/4IRV	ATTACCO A VITE IRV MASCHIO AN 1/4 1/4 IRV MALE "A VITE" FAST JOINT		
MCAM1/4100B	ATTACCO GROMELLE 1000 BAR MASCHIO AN 1/4 1/4 1000B MALE FAST JOINT AN		
MCAM1/8100B	ATTACCO GROMELLE 1000 BAR MASCHIO AN 1/8 1/8 1000B MALE FAST JOINT		
MCAF1/41000B	ATTACCO GROMELLE 1000 BAR FEMMINA AN 1/4 1/4 1000B FEMALE FAST JOINT AN		
MCAF1/81000B	ATTACCO GROMELLE 1000 BAR FEMMINA AN 1/8 1/8 1000B FEMALE FAST JOINT AN		
	ATTACCO 1/4 A VITE IVHP STUCCHI A SFERA MASCHIO 700 BAR AN 1/4 300B MALE SCREW IVHP STUCCHI BALL 700 BAR AN		
	ATTACCO 1/4 A VITE IVHP STUCCHI FEMMINA 700 BAR AN 1/4 300B FEMALE SCREW IVHP STUCCHI BALL 700 BAR AN		

	ATTACCO STUCCHI MASCHIO 700 BAR AN 1/4 FASTER (VV) 1/4 700B MALE STUCCHI 700 BAR AN FASTER (VV)		
	ATTACCO A STUCCHI FEMMINA 700 BAR AN 1/4 FASTER (VV) 1/4 700B FEMALE STUCCHI 700 BAR AN FASTER (VV)		
	GIUNZIONE GIREVOLE FEMMINA 16X2 F1/4 PM 6200920400. (ATTACCO ISTM FEMMINA X COLLEGAMENTO 1/4) REVOLVING COUPLING FEMALE 16X2 F1/4 PM 6200920400 (COUPLING ISTM FEMALE X JUNCTION 1/4)		
	NIPPLES AN DA 1/4 >1/4 NIPPLES AN FROM 1/4 TO 1/4		
	NIPPLES AN DA 1/8 >1/8 NIPPLES AN FROM 1/8 TO 1/8		
	NIPPLES AN DA 1/4 >1/8 NIPPLES AN FROM 1/4 TO 1/8		
CP0304FG	INSERTO FEMMINA GIREVOLE DRITTO 1/4 PER TUBI DA 3/16 REVOLVING FEMALE INSERT 1/4 STRAIGHT FOR 3/16 TUBES		
CP0304FG90	INSERTO FEMMINA GIREVOLE CON CURVA 1/4 PER TUBI DA 3/16 REVOLVING FEMALE INSERT 1/4 WITH CURVE FOR 3/16 TUBES		
CP0304MG	INSERTO MASCHIO FISSO DRITTO 1/4 PER TUBI DA 3/16 FIXED MALE INSERT 1/4 FOR 3/16 TUBES		

MCRR1/4	RONDELLA RAME AN 1/4 (13,5x19x1,5SP.) COPPER WASHER ¼ (13,5x19x1,5SP.)		
MCRR1/8	RONDELLA RAME AN 1/8 (10 x 14 x 1,5SP.) COPPER WASHER 1/8 (10 x 14 x 1,5SP.)		
MCR1/4CETOP	RONDELLE RAME CETOP CON "OR" AN 1/4 (20,62x13,82x2,10SP) (18,58x13,82x1.25SP) COPPER WASHERS CETOP WITH "OR" AN 1/4 (20,62x13,82x2,10H) (18,58x13,82x1.25H)		
MCR1/8CETOP	RONDELLE RAME CETOP CON "OR" AN 1/8 (15,88x10,37x2,10SP) (14,7x10,4x1,25SP) COPPER WASHERS CETOP WITH "OR" AN 1/8 (15,88x10,37x2,10H)		
MCRR1/4SP3	RONDELLE RAME AN 1/4 (D.EST.19x D.INT.13,5x SP.3) COPPER WASHER 13*19*3		
MCRR1/8SP3	RONDELLE RAME AN 1/8 (D.EST.14x D.INT.10,2 x SP.3) COPPER WASHERS AN 1/8 (OD.14 x ID.10,2 x H.3)		
MCT1/4	TAPPO TBC AN 1/4 NERI SCREW STOPPER TBC AN ¼		
MCT1/8	TAPPO TBC AN 1/8 NERI SCREW STOPPER TBC AN 1/8		
MCT1/4OR	TAPPO TGG AN CON "OR"1/4 SCREW TGG STOPPER AN WITH "OR" 1/4		
MCT1/8OR	TAPPO TGG AN CON "OR" 1/8 SCREW TGG STOPPER AN WITH "OR" 1/8		

RAW MATERIAL PUNCH FACING
TOOL LIFE WORKING 45/55 minute

Vc. = 250/300 m/min. fz. = 0,3/0,4 STRUCTURE STEEL
Vc. = 180/200 m/min. fz. = 0,3 CEMENT STEEL

SFD40Z5F16HN06	01- MILL D.40		
SFD50Z6F22HN06	01- MILL D.50		
HNGX0604ANSN-R M9325	10- INSERT		

RAW MATERIAL PUNCH SQUARING
TOOL LIFE WORKING 60/70 minute

Vc. = 250/300 m/min. fz. = 0,15/0,20 STRUCTURE STEEL
Vc. = 160/180 m/min. fz. = 0,15/0,20 CEMENT STEEL

SFD50Z5F22LN12	01- MILL D.50		
LNGX 120508ER-M M8340	10- INSERT		

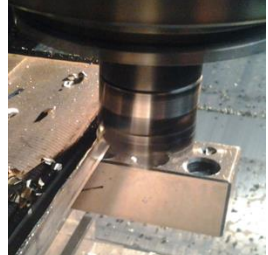
WELD FACING
TOOL LIFE WORKING 60/70 minute

Vc. = 120/150 m/min. fz. = 0,12/0,15 WELD BEAD

SFD40Z4F16RD12	01- MILL D.40		
SFD50Z5F22RD12	01- MILL D.50		
RDHW 12T3MO ENF6-91 2003	10- INSERT		

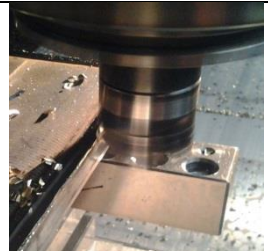
WELD SQUARING
TOOL LIFE WORKING 40/50 minute

Vc. = 150 m/min. fz. = 0,15/0,2 HARD WELD BEAD

SFD50Z5F22SD12	01- MILL D50		
SDMT 120508 EN-21 2003	10- INSERT		

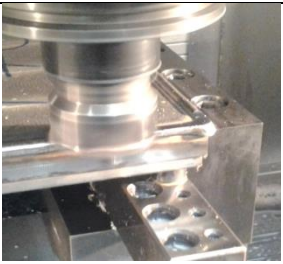
WELD SQUARING
TOOL LIFE WORKING 40/50 minute

Vc. = 200 m/min. fz. = 0,1 WELD BEAD

SFD40Z4D16AL15	01- MILL D.40		
SFD40Z5D16AL15	01- MILL D.50		
SC/ALAB 1503 RINI 2003	10- INSERT		

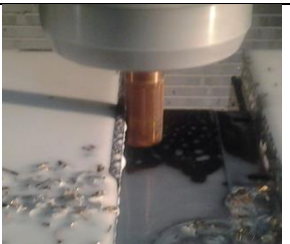
FINISCHIN WELD FACING
TOOL LIFE WORKING 90/120 minute

Vc. = 150 m/min. fz. = 0,17 WELD BEAD

SFD40Z4F16RD12	01- MILL D.40		
SFD50Z5F22RD12	01- MILL D.50		
RDHW 12T3MO ENF6-91 2003	10- INSERT		

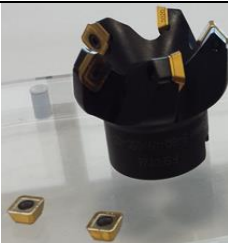
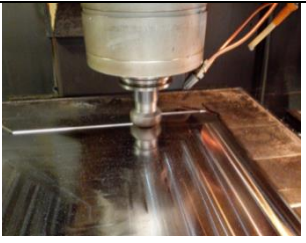
FINISCHIN SIDE FACING
TOOL LIFE WORKING 150/180 minute

Vc. = 100 m/min. fz. = 0,05 WELD BEAD

SCALA/0239	01- MILL D16		
0020	01- MILL D.12		

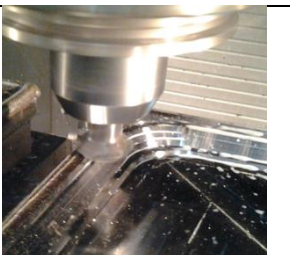
INTERNAL POCHETING
TOOL LIFE WORKING 45/55 minute

Vc. = 250/300 m/min. fz. = 0,3/0,4 STRUCTURE STEEL
Vc. = 180/200 m/min. fz. = 0,3 CEMENT STEEL

SFD40Z4F16SD09	01- MILL D.40		
SFD40Z5F16SD09	01- MILL D.40		
SFD50Z5F22SD09	01- MILL D.50		
SDKT 09T3 AESN-41 5135	10- INSERT		

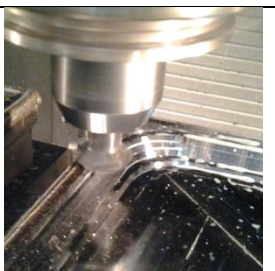
ROUGHING 45° INTERNAL
TOOL LIFE WORKING 40/50 minute

Vc. = 120 m/min. fz. = 0,12 C40 / CORDONE DI SALDATURA

SCALAD16Z2W16SD0903	01- MILL D.16		
SDCW 090308-FN 2003	10- INSERT		

FINISHING 45° INTERNAL
TOOL LIFE WORKING 50/60 minute

Vc. = 120 m/min. fz. = 0,15 SALDATURA/WELDING

SFD06Z2W16TC11	01- MILL D.16		
TCMW 110204-FN 2003	10- INSERT		

ROUGHING RADIUS LOWER PUNCH
TOOL LIFE WORKING 35/45 minute

Vc. = 120 m/min. fz. = 0,12 MIX C40/WELD BEAD

SFD20Z2W20RD10	01- MILL D.20		
SFD25Z3M12RD10	01- MILL D.25		
RDMW 1003MO SN 2003	10- INSERT		

FINISHING RADIUS LOWER PUNCH
TOOL LIFE WORKING 100/130 minute

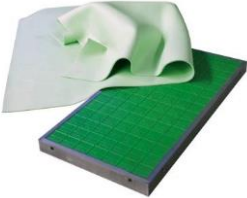
Vc. = 80/100 m/min. fz. = 0,1 WELD BEAD

SCALA0233	10- MILL D.06 R=3		
SCALA0234	10- MILL D.08 R=4		
SCALA0235	10- MILL D.10 R=5		
SCALA0236	10- MILL D.12 R=6		
SCALA0238	10- MILL D.16 R=8		

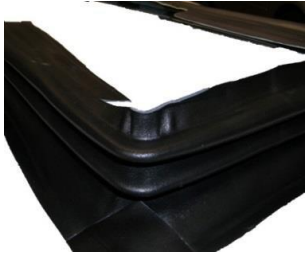
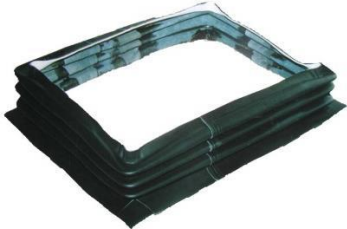
CATALOGO MATERIE PRIME

MPLF1860P85SH	85 SHORE RESIN - ADIPRENE LF 1860A, fusti da 22,7 kg/cad 85 SHORE RESIN - ADIPRENE LF 1860A, drums 22,7 kg/cad
MP2295P	95 SHORE RESIN - IMUTHANE XP 22-95 A/1, fusti da 25 kg/cad 95 SHORE RESIN - IMUTHANE XP 22-95 A/1, drums 25 kg/cad
MPM	CATALIZZATORE PER RESINA – MOKA, fusti da 50 kg/cad CATALYST FOR RESIN – MOKA, drums 50 kg/each
MCL	DISTACCANTE - LUBROLENE E6, bomboletta spray 400ml DETACH - LUBROLENE E6, spray 400ml
MCTHIXON406	COLLA PER RESINA - THIXON 406 GLUE FOR RESIN - THIXON 406
MCCG	COLLA PER GOMMA - CHEMOSIL X1960, fusti da 10 kg/cad GLUE FOR RUBBER - CHEMOSIL X 1960, drums 10 kg/each
MCDCCR	DILUENTE COLLA RESINA, fusti da 25 Lt/cad ANNOVI DILUENT drums 25 Lt/each
MCD CG	DILUENTE COLLA GOMMA (25 LT) DILUENT METHYL ETHYLKETONE 25LT/DRUM
MCCM	CLORURO DI METILENE – fusti da 25 kg/cad (lavaggio macchina della resina) METHYLENE CHLORIDE – drums 25 kg/each (resin casting machine cleaning)
COLORE VERDE	COLORANTE VERDE PER RESINA – fusti da 5 o 25 lt/cad GREEN COLOUR – drums 5 or 25 lt/each
MC1063.25	DIMETILFORMAMIDE – fusti da 25 lt/cad (pulizia accessori) DIMETILFORMAMIDE – drums 25 lt/each (tools cleaning)
	ANN-ISOSEC M16 MOKA COLD
	ANN-POLISEC M85 resin 85 shore
	ANN-POLISEC M95 resin 95 shore
GOMMA ROSSA 90SH 95SH RED RUBBER 90SH 95SH	

GOMMA VERDE 85SH GREEN RUBBER 85SH	
GOMMA VERDE CHIARO 98/100SH LIGHT GREEN RUBBER 98/100SH	
GOMMA GRIGIA SCURA 85SH 98SH DARK GRAY RUBBER 85SH 98SH	
GOMMA VIOLA 85SH VIOLET RUBBER 85SH	
GOMMA VERDE 95SH GREEN RUBBER 95SH	
GOMMA VIOLA 85SH GOMMA GIALLA 80SH GOMMA VERDE 85SH GOMMA BLU 95SH GOMMA ROSSA 90SH GOMMA VERDE 95SH GOMMA VERDE CHIARO 98/100SH GOMMA ROSSA 85SH VIOLET RUBBER 85SH YELLOW RUBBER 80SH GREEN RUBBER 85SH BLU RUBBER 95SH RED RUBBER 90SH GREEN RUBBER 95SH LIGHT GREEN RUBBER 98/100 SH RED RUBBER 85SH	
TAMPONE SUPERIORE PRESSATO IN GOMMA ROSSA 90SH UPPER PUNCH PRESSED RED RUBBER 90SH	

TAMPONE INFERIORE CON STRUTTURA E TAMPONE SPECIALE "LONDON" PRESSATO IN GOMMA BLU LOWER PUNCH WITH STRUCTURE AND SPECIAL PUNCH "LONDON" PRESSED IN BLU RUBBER 95SH	
MATRICE PER PRESSARE TAMPONI SUPERIORI CON GOMMA VERDE CHIARO 98/100SH MATRIX UPPER PUNCH PRESSING WITH LIGHT GREEN RUBBER 98/100SH	

CATALOGO MATERIALI DI CONSUMO

NA 1961	FILO DA SALDATURA, D. 1,2 – 15 kg/roll WELDING WIRE, D. 1,2 – 15 kg/roll	
MCR25+H	BOBINA PLX/N 35MC H = 300,400,500,600,700, 800,1000,1500 POLYESTER ROLL PLX/N 35MY mm D.25/ROLL HEIGHT = 300,400,500,600,700, 800,1000,1500 mm	
	SOFFIETTO N° 1 Piegia LEATHER BELLOW-SIZE UPON REQUEST N°1 FOLD	
	SOFFIETTO N°2 Pieghe LEATHER BELLOW-SIZE UPON REQUEST N°2 FOLDS	
	SOFFIETTO N°3 Pieghe LEATHER BELLOW-SIZE UPON REQUEST N° 3 FOLDS	
	TIMER	

PRESSA DA 100T A 2500 T
PER RIVESTIMENTO IN GOMMA O RESINA DEI TAMPONI PER L'INDUSTRIA
CERAMICA

100/2500 TONN RESIN – MOULDING RESIN & RUBBER FOR CERAMIC



MACCHINA COLATRICE A 2 COMPONENTI, in bassa pressione, per sistemi poliuretanici multicomponenti a base tdi/mdi, polietere/poliestere, per moka liquido a bassa temperatura e moka tradizionale a temperatura 115 °c.

RESIN CASING MACHINE – 2 COMPONENTS



Caratteristiche

- Macchina colatrice, in bassa pressione, per sistemi Poliuretanici multicomponenti, a base **TDI/MDI, Polie-tere/Poliestere**;
- **Dispone di 2 cisterne: una per il catalizzatore (es. moka) e una per le materie prime (es. resina):**
- Vani con isolamento termico ad alta efficienza (risparmio energetico fino al 20%) e riscaldamento elettrico con circolazione d'aria forzata ;
- Serbatoi in acciaio Inox, con agitatore motorizzato
- **Controllo indipendente della temperatura** dei componenti in **tre (3) differenti zone**:
 - vano serbatoi e pompe
 - tubi
 - testa di miscelazione
- Impianto di degasaggio e di caricamento automatico delle resine nei serbatoi

- Gruppi di dosaggio componenti con controllo elettronico della portata e del rapporto di miscelazione
- Testa di miscelazione di tipo dinamico
- Esclusivo sistema di regolazione delle pressioni in testa
- Impianto di lavaggio per il risciacquo automatico della camera di miscelazione
- Comoda pulsantiera, con principali comandi di processo
- Interfaccia operatore con pannello touch screen
- Software semplice ed intuitivo per impostazione e archiviazione dei parametri di processo (ricette, pesi, portate, temperature)

Struttura compatta, adatta anche a spazi ristretti.

Features

- Pouring machine, low pressure, for multi-component Polyurethane Elastomer systems, **TDI/MDI, Polyether/Polyester**
- **It has two tanks: one for the catalyst (es. moka) and one for the raw materials (es. resin):**
- Cabinets with high efficiency thermal insulation (energy saving up to 20%) and electric heating system with air forced circulation
- Stainless steel tanks with motorized stirrer
- Component independent temperature control in three (3) different zones, where to set and check different temperatures:
 - cabinets
 - hoses
 - mixing head
- Degassing and automatic tank refilling system
- Components metering groups, with output and ratio electronic check
- Dynamic mixing head
- On-head pressure adjustment system, latest technology
- Washing system for automatic flushing of mixing chamber
- Button box, with main process controls
- Human interface with touch screen
- User friendly software to set and save process parameters (recipes, weights, outputs, temperatures, etc.)
- Compact structure, to allow an easy positioning of machine even in narrow space

MACCHINA COLATRICE A 3 COMPONENTI, in bassa pressione, per sistemi poliuretanici multicomponenti a base tdi/mdi, polietere/poliestere, per moka liquido a bassa temperatura e moka tradizionale a temperatura 115 °c.

RESIN CASING MACHINE – 2 COMPONENTS



Caratteristiche

- Macchina colatrice, in bassa pressione, per sistemi Poliuretanici multicomponenti, a base **TDI/MDI, Polie-tere/Poliestere**;
- **Dispone di 3 cisterne: una per il catalizzatore (es. moca) e due per le materie prime (es. resina);**
- Vani con isolamento termico ad alta efficienza (risparmio energetico fino al 20%) e riscaldamento elettrico con circolazione d'aria forzata ;
- Serbatoi in acciaio Inox, con agitatore motorizzato
- **Controllo indipendente della temperatura** dei componenti in **tre (3) differenti zone**:
 - vano serbatoi e pompe
 - tubi
 - testa di miscelazione
- Impianto di degasaggio e di caricamento automatico delle resine nei serbatoi

- Gruppi di dosaggio componenti con controllo elettronico della portata e del rapporto di miscelazione
- Testa di miscelazione di tipo dinamico
- Esclusivo sistema di regolazione delle pressioni in testa
- Impianto di lavaggio per il risciacquo automatico della camera di miscelazione
- Comoda pulsantiera, con principali comandi di processo
- Interfaccia operatore con pannello touch screen
- Software semplice ed intuitivo per impostazione e archiviazione dei parametri di processo (ricette, pesi, portate, temperature)

Struttura compatta, adatta anche a spazi ristretti.

Features

- Pouring machine, low pressure, for multi-component Polyurethane Elastomer systems, **TDI/MDI, Polyether/Polyester**
- **It has three tanks: one for the catalyst (es. moka) and two for the raw materials (es. resin), with the possibility to prepare two mixtures without draining the tanks;**
- Cabinets with high efficiency thermal insulation (energy saving up to 20%) and electric heating system with air forced circulation
- Stainless steel tanks with motorized stirrer
- Component independent temperature control in three (3) different zones, where to set and check different temperatures:
 - cabinets
 - hoses
 - mixing head
- Degassing and automatic tank refilling system
- Components metering groups, with output and ratio electronic check
- Dynamic mixing head
- On-head pressure adjustment system, latest technology
- Washing system for automatic flushing of mixing chamber
- Button box, with main process controls
- Human interface with touch screen
- User friendly software to set and save process parameters (recipes, weights, outputs, temperatures, etc.)

Compact structure, to allow an easy positioning of machine even in narrow space

**Nuova MACCHINA COLATRICE A 2/3 COMPONENTI,
LINEA SMART-WORK PER LA CERAMICA**

**New RESIN CASTING MACHINE – 2/3 COMPONENTS,
SMART-WORK LINE FOR CERAMIC**



Dati tecnici

TELAIO DI SUPPORTO:

Telaio di supporto in acciaio verniciato a polveri contenente base per alloggiamento serbatoi, supporto braccio testa, quadro generale, colori e serbatoio di lavaggio.
Serbatoi in acciaio inox Aisi304.

FORNO INTEGRATO – SmartWork Energy Saving solution :

Nel telaio della macchina è stato ricavato un forno di riscaldamento per un max di due fustini da 25 lt/cad di materia prima ad una temperatura d'esercizio max di 80 gradi Celsius. La soluzione è stata ingegnerizzata al fine di recuperare e ridurre i consumi di energia oltre il 50% rispetto ad una configurazione Macchina / Forno separati. Nella soluzione Smartwork Energy Saving, parte del calore utilizzato dalla macchina colatrice viene riutilizzato dal forno integrato e viceversa.

TUBAZIONI:

Tubi in teflon e acciaio inox rivestito, riscaldati elettricamente con termoregolazione indipendente per ogni componente.

IMPIANTO DI LAVAGGIO:

Serbatoio pressurizzato per sistema di lavaggio del miscelatore con solvente mediante ciclo automatico.

IMPIANTO VUOTO:

Impianto vuoto con dispositivi su ogni serbatoio.

IMPIANTO DI TERMOREGOLAZIONE:

La termostatazione dei componenti è presente sui serbatoi, vano pompe, tubi e testa di miscelazione. È separata su ogni zona e per ogni componente. Per ogni vano serbatoi è presente un termostato di sicurezza.

TESTA DI MISCELAZIONE:

Con sistema di regolazione pressioni sia in riciclo sia in colata.

QUADRO ELETTRICO:

Dotato di:

- Controllore a Logica Programmabile (PLC);
- Pannello operatore touch screen;
- Possibilità di impostare i dati relativi alla portata e al rapporto dei componenti;
- Controllo in anello chiuso sia della portata che del rapporto;
- Ricette, dati dei rapporti e della velocità del miscelatore modificabili;
- Controllo allarmi;
- Pulsantiera;
- Sistema di condizionamento.

IMPIANTO DI COLORAZIONE:

Completo di:

- Serbatoio colore da 0.70 Lt.;
- Pompa dosatrice ad alta precisione azionata da motore elettrico a giri variabili;
- Valvola di colata del colore montata su testa con percentuale variabile e impostabile su ricetta.

DATI TECNICI

Questo è un esempio di configurazione macchina della serie SmartWork, ultima nata per questo tipo di produzioni. Si tratta di una macchina a 3 componenti con portata da 3kg/min fino a max. 9 kg/min.*

	A	B	C	COLORI
Tipo di componenti	prepolimero	moca	poliolo	
Capacità serbatoio (Lt)	40	20	40	0,70
Riscaldamento (kW)	3,8	2,8	3,8	-
Temperatura max. (C°)	100	120	100	-
Giri agitatore max. (r.p.m.)	22,6	22,6	22,6	-
Cilindrata pompe (cc/g)	25*	5*	25*	0,3 cc
Giri max. pompe (r.p.m.)	150	150	150	180
Dimensioni aprox. (escluso braccio supporto testa)	1600l x 1600 x 2000h			

E' possibile scegliere anche altre configurazioni, in accordo a precise specifiche di processo.
Nella tabella seguente un esempio di configurazione di una macchina a 2 componenti con portata da 1 kg/min fino a max 6 kg/min*

	A	B	COLORI
Tipo di componenti	prepolimero	moca	
Capacità serbatoio (Lt)	40	20	0,70
Riscaldamento (kW)	3,8	2,8	-
Temperatura max. (C°)	100	120	-
Giri agitatore max. (r.p.m.)	22,6	22,6	-
Cilindrata pompe (cc/g)	25*	5*	0,3 cc
Giri max. pompe (r.p.m.)	150	150	180
Dimensioni aprox. (escluso braccio supporto testa)	1600l x 1600 x 2000h 1600l x 1200 x 2000h		

* N.b. si possono introdurre pompe di grandi dimensioni per raggiungere la portata di 12kg/min per lo stampaggio di tamponi di grandi dimensioni

TAVOLO PRERISCALDO

Sistema necessario per riscaldare i porta tamponi prima della colata del materiale poliuretanico.

Descrizione tecnica

STRUTTURA :

- Base tavolo in acciaio verniciato a caldo con gambe di sezione tubolare
- Tavolo riscaldante coibentato con lana di roccia e lamiere in inox
- Separato in due zone e doppio controllo di temperatura (su formato 1200 x 2400).
- Protezione perimetrale anti scottature accidentali
- Viti di regolazione livello
- Ruote installate alla base di ogni singola gamba per la movimentazione del tavolo

QUADRO ELETTRICO :

Gestione della temperatura separata per ogni singola zona (1 e 2) dotato di:

- Modulazione potenza di riscaldamento tramite relè statici
- Orologio settimanale per comando riscaldamento automatico
- 2 selettori: "automatico/manuale" + "spento"

Dati tecnici

	Slim	Smart
Dimensioni esterne tavolo (mm)	1600 x 1600 x 850	2800 x 1600 x 850
Dimensioni piano riscaldato	1200 x 1200	1200 x 2400
Piani in acciaio – spessore (mm)	20	20
Peso tot. tavolo (kg)	590 (+ -5%)	950 (+ -5%)
Temperatura max. di lavoro(C°)	130	130
Peso stampi su tutta la superficie dei piani totale (kg)	1000	1000
Carico massimo		
Potenza installata (kW)	15 kW	15 kW

FORNO DI RISCALDO E MATURAZIONE

Sistema di riscaldamento per la maturazione dei tamponi in poliuretano e per fusti di materia prima a singola / doppia zona.

Descrizione tecnica**STRUTTURA:**

- Forno dal robusto telaio in acciaio zincato e verniciato, coibentato da pannelli in lana di roccia per garantire un ottimo isolamento termico
- Sistema completo di sensore di prossimità per disinnesto immediato in caso di apertura accidentale
- Vani interni di alloggiamento porta tamponi per maturazione
- Comode dimensioni che consentono un ampio raggio di manovra durante la fase di carico/scarico.

RISCALDAMENTO:

Il sistema ha una ventilazione forzata e continua che insiste su due gruppi di resistenze ad alto rendimento. L'aria all'interno della camera viene aspirata verso l'alto da 2 ventilatori elicoidali e convogliata verso le batterie di resistenze. Infine l'aria calda rientra all'interno della camera a livello inferiore per scaldare uniformemente in vani di entrambe le zone.

La regolazione della temperatura avviene mediante un termoregolatore digitale posto sul quadro elettrico con sensore di all'interno della singola camera con

Il sistema ha le seguenti caratteristiche principali:

- Ricambio dell'aria con aspirazione a tiraggio naturale
- Allarme in caso di raggiungimento della temperatura massima
- Segnalazione luminosa per anomalie di funzionamento
- Coibentazione termica : lana minerale spessore min 100 mm

Dati tecnici

Tipo di prodotto	Applicazioni	Temperatura Max (°C)	Potenza (kW)	Dimensioni esterne	N° zone controllate	N° Carrelli	N° Livelli per carrello
forno serie Slim	fusti	110; 140	6,5; 8,5	1655 x 1113 x 1686	1; 2	1; 2	1
forno serie Smart	fusti	110	8,5	2004 x 1703 x 1686	1; 2	1; 2	1
forno serie Slim	tamponi	140	8,5	1655 x 1113 x 1686	1; 2	1; 2	da 1 a 3
forno serie Smart	tamponi	140	10,5	2004 x 1703 x 1686	1; 2	1; 2	da 1 a 3

Vantaggi

- Design interamente personalizzato e specifiche tecniche definite in base alle richieste del cliente.
- Modello altamente performante e all'avanguardia per le tecnologie applicate.
- Caratteristiche principali :
 - Alto livello di rendimento, in grado di colare parti di grandi dimensioni, rispettando qualsiasi tempo di filo del materiale;
 - Serbatoi con intercapedine per olio diatermico, per un rapido riscaldamento del materiale;
 - Dimensioni dei serbatoi adatte a produzioni su larga scala;
 - Memorizzazione di ricette, peso, output, percentuali colore, codice stampo e parametri di processo.

Technical description

SUPPORTING FRAME:

Steel supporting frame powder coated, composed by an under-frame for tanks housing, support for arm head, control panel, colours and washing tank.

Tanks in stainless steel Aisi304.

PIPING:

Teflon and stainless-coated steel tubes, electrical heated with independent thermoregulation system for each component.

WASHING SYSTEM:

Pressurized tank for solvent washing system of the mixer, through automatic cycle.

VACCUM PLANT:

Vacuum plant with devices for each tank.

THERMOREGULATOR PLANT:

The temperature control system of components is located on the tank, the pumps, the tubes compartment and the head. It is separated for each area and for each component.

Safety thermostat for each tanks compartment.

MIXING HEAD:

With pressure regulator system during both recycling and casting phase.

CONTROL PANEL:

Equipped with:

- programmable logic controller (PLC);
- touch screen panel;
- possibility of setting loading capacity and components ratios data;
- control in closed loop both of the loading capacity and the ratio;
- recipes, ratio data and speed mixer data user-adjustable;
- alarms control;
- pushbutton panel;
- air cooling system.

COLOURING SYSTEM:

Equipped with:

- 0,70 Lt colour tank;
- High-accuracy metering pump activated by electric motor with variable speed;
- Colour casting valve on head with variable percentage and adjustable recipe.

TECHNICAL DATA

This is an example of machine configuration that is presented in the Fair Tecnargilla 2016, in Rimini (Italy).

It is a three components machine, with flow rate from 3kg/min up to max. 9kg/min.

	A	B	C	COLOURS
Type of components	prepolymer	moca	polyol	
Tank capacity (Lt)	40	20	40	0,70
Heating (kW)	3,8	2,8	3,8	-
Max. temperature (C°)	100	120	100	-
Max. revolutions of agitator (r.p.m.)	22,6	22,6	22,6	-
Displacement pumps (cc/g)	25	5	25	0,3 cc
Max. revolutions of pumps (r.p.m.)	150	150	150	180
Dimensions aprox. (head supporting axle not included)	1600l x 1600 x 2000h			

Other configurations are possible too, according to the process specifications.

The following table is an example of configuration regarding a two components machine, with flow rate from 1kg/min up to max. 6kg/min.

	A	B	COLOURS
Type of components	prepolymer	moca	
Tank capacity (Lt)	40	20	0,70
Heating (kW)	3,8	2,8	-
Max. temperature (C°)	100	120	-
Max. revolutions of agitator (r.p.m.)	22,6	22,6	-
Displacement pumps (cc/g)	45	10	0,3 cc
Max. revolutions of pumps (r.p.m.)	150	150	180
Dimensions aprox. (head supporting axle not included)	1600l x 1600 x 2000h 1600l X 1200 X 2000h		

Advantages

- Fully customized design and engineering specifications according to customer requests.
- Particular focus on technical solution development, driven by customer guidance and experience.
- High performance model with state of the art.
- Technological solutions:
 - High output level, able to perform big size parts casting, within any material pot life;
 - Tanks with double jackets for diathermic oil, for fast heating of material;
 - Tanks size suitable to large scale productions;
 - Large database to store recipes, weight, output, colour percentage, mold code and process parameters.

CENTRALINA PER RIEMPIMENTO TAMPONI (4 TAMPONI)**PUNCHES FILLING MACHINE**

Centralina elettronica a riempimento e vuotatura automatica dei tamponi isostatici ad olio.
Completa di 4 valvole per collegare contemporaneamente 4 tamponi, e una valvola per riempire la tanica dell'unità automaticamente fino al livello di controllo.

Electronic switchboard for automatic filling and emptying of isostatic punches with oil.
Composed by 4 valves to connect 4 mouldes contemporary & 1 valve which automatically fill the unit's tank to the control level.



FORNO ELETTRICO PER STAGIONATURA TAMPONI**ELETRIC OVEN FOR PUNCHES****Composto da / Composed by:**

- Struttura in lamiera d'acciaio, isolata con pannelli di lana di roccia.
Structure: sheet stell, insulated with rock wool.
- N° 1 gruppo di resistenze per una potenza di 6 kw
No.1 group of resistors for an output of 6 kw
- N° 2 Ventilatori centrifughi per il riciclo del calore e per l'estrazione dei gas di essiccazione.
No. 2 Centrifugal fans for the recycling of heat and for the extraction of the drying gas
- N° 1 Termostato di sicurezza.
No. 1 Safety thermostat
- N° 1 Quadro elettrico di comando e controllo dei tempi di essiccazione e delle temperature 80°C Max
No. 1 Electric control and monitoring of drying time and temperature 80 ° C Max
- Misure d'ingombro forno / external size:
Larghezza/width: mm 1500
Profondità/lenght: mm 1100
Altezza/height: mm 1100
- Misure utili interne forno / internal size:
Volume: mc 0,7
Larghezza/width: mm 900
Profondità/lenght: mm 900
Altezza/height: mm 900

FORNO ELETTRICO PER RISCALDO FUSTI:**ELETRIC OVEN FOR CANS****Composto da/composed by:**

- Struttura in lamiera d'acciaio, isolata con pannelli di lana di roccia.
Structure: sheet stell, insulated with rock wool
- N° 2 gruppi di resistenze per una potenza totale di 9 Kw
No.2 group of resistors for an output of 9 kw
- N° 2 Ventilatori centrifughi per il riciclo del calore e per l'estrazione dei gas di essiccazione.
No. 2 Centrifugal fans for the recycling of heat and for the extraction of the drying gas
- N° 1 Termostato di sicurezza.
No. 1 Safety thermostat
- N° 1 Quadro elettrico di comando e controllo dei tempi di essiccazione e delle temperature 100°C Max
No.1 Electric control and monitoring of drying time and temperature 100 ° C Max

Il forno è suddiviso in due camere poste una sopra l'altra. E' possibile regolare il forno in modo che la temperatura sia diversa nelle due camere

The oven is divided into two compartments placed one above the other. It is possible to adjust the oven so that the temperature is different in the two compartments.

• Misure d'ingombro forno / external size

- Larghezza/width: mm 1500
- Profondità/lenght: mm 1100
- Altezza/height: mm 2000

• Misure utili interne forno / internal size

- Volume: mc 1,30
- Larghezza/width: mm 900
- Profondità/lenght: mm 900
- Altezza/height: mm 1600

SABBIATRICE

SANDBLASTER MACHINE

Pallinatrice/sabbiatrice LC/3 TE - carrello interno 900x900mm
Sandblaster machine Lc/3 te - internal cart 900x900mm

Gommatura interna antiabr. "linatex"
Internal rubberizing anti-abrasion "linatex"

Armadio filtro a cartuccia
Closet with cartridge filter

CABINA PER STESURA COLLA IN AUTOMATICO

AUTOMATIC SYSTEM FOR DRAWING UP THE GLUE

