



Presma, per completare la gamma di presse a iniezione dedicate alla produzione di tappi in resine termoplastiche espanse, ha di recente introdotto sul mercato un nuovo modello dotato di soluzioni tecnologiche più avanzate. Nata dall'esigenza di voler destinare ogni singola pressa alla produzione di un solo articolo, questa versione si è rivelata una soluzione ideale per buona produttività, bassi consumi e ridotte dimensioni. Come le 'sorelle maggiori' ROTO T2/48 E ROTO T4/48, la

Pressa a iniezione per piccole produzioni

Un nuovo modello, ideale per ottenere una buona produttività, bassi consumi e ridotte dimensioni, completa l'affermata gamma di macchine per tappi in resine termoplastiche

ROTO T1/24 XL Elettra utilizza gli stessi porta-stampi a doppia cavità dotati di circuito di raffreddamento a liquido, ora montati su una giostra disposta verticalmente, che sono solo 24 e quindi possono alloggiare globalmente 48 stampi, intercambiabili con i modelli precedenti. Gli azionamenti del gruppo iniezione 'a transfert' sono con motore elettrico controllato da inverter per la nuova vite di plastificazione e con motore brushless per il punzone; grazie all'azionamento totalmente elettrico, è stato rilevato un consumo medio in produzione a 1.640 tappi/h. di 3,88 kw/h

con un risultato qualitativo del prodotto stampato costante nel tempo superiore ai modelli precedenti. A ogni fase d'iniezione, la pressa produce un tappo, ma nella fase di scarico i tappi estratti contemporaneamente sono due, quindi, è possibile attrezzare la pressa di due serie diverse di 24 stampi e separarli al momento dello scarico.

Questa possibilità è consentita dal particolare software che permette di impostare dosature diverse per le singole stazioni; detta funzione può essere eventualmente utilizzata per collaudare uno o più stampi per tappi di forma e peso di-

versi durante il ciclo produttivo. Il tempo minimo di ciclo è di 2 secondi, garantendo una produzione di 1.800 pezzi ora. Il collaudato controllo 'Roto Logic', realizzato da Presma, permette di gestire tutti i parametri di stampaggio e assicura, attraverso una serie di sensori, il funzionamento in automatico, gli allarmi e il ripristino del ciclo in caso d'inzeppamento.

La pressa viene proposta con modem di tele-assistenza e la predisposizione all'installazione di caricatori per l'inserimento in automatico di inserti nello stampo (es. testine per tappi a T in legno o plastica).

Injection press for batch productions

A new model, recommended to get a good productivity, low consumption and a reduced overall size, completes the renowned range of machines for thermoplastic resin caps

Presma, in order to complete its range of injection presses dedicated to the production of expanded thermoplastic resin caps, has recently introduced on the market a new model equipped with advanced technological solutions. Born from the need of destining every single press to the production of just one item, this version proved to be an ideal solution for a good throughput, low consumption and reduced overall size. Like its elderly sisters ROTO T2/48 and ROTO T4/48, the ROTO T1/24 XL Elettra uses the same double-cavity mould holders equipped with liquid cooling circuit, now mounted on a carousel arranged vertically, that are 24 only and thus they can lodge globally 48 moulds, that can be interchanged with the previous models. The 'transfer' injection group drives are with electric motor controlled by inverters for the new plastification screw and with brushless motor for the punch; thanks to the fully electrical drive, a medium consumption in production was detected, accounting for 3.88 kw/h 1,640 caps/h, with a quality result of the moulded product that is con-

stant in time and higher than the previous models. At every injection step, the press produces a cap, but in the discharge phase, the caps extracted at the same time are two and therefore it is possible to equip the press with two different ranges with 24 moulds and to separate them during discharge. This possibility is enabled by the special software system that allows to set up different dosing for the single stations; this function can be used to test one of more moulds for caps with different shape and weight, during the production cycle. The minimum cycle time accounts for 2 seconds, ensuring a 1,800 pieces/h production. The well-proven 'Roto Logic' control, developed by Presma, enables to manage all the moulding standards through a range of sensors, the automatic operation, the alarms and the cycle recovery in case of jamming. The press is offered with tele-assistance modem and the pre-configuration for the installation of loaders for the automatic insertion of insets into the mould (for instance heads for wood or plastic T-caps).