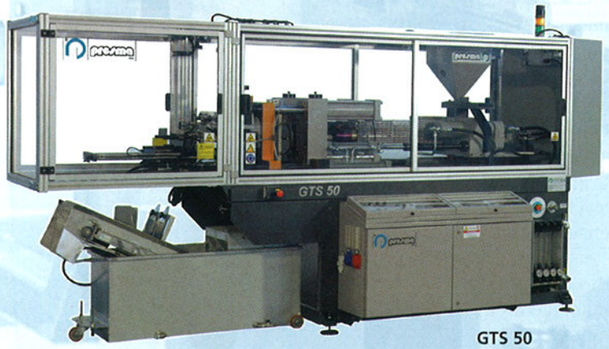
PRESMA: ever evolving technology

PRESMA's range of injection moulding machines used in the manufacturing of thermoplastic components for top quality footwear keeps on arousing a lot of interest.

Over the last few years, the Varese-based company focused their efforts on three items which requires special attention:
- heels with almost impossible shapes, including "dizzy height" stilettos with metal inserts as reinforcement
- single/double layer top-lifts/heel-tops which require a high production flexibility
- last but not least, the bulky bottoms, whose features of resistance and lightness brought to new technical solutions in the injection process of innovative thermoplastic materials.

The **GTS 50** machine has been upgraded and equipped with a new automatic insert feeder to run the production of heels with metal pins, up to 155 mm long, and a built-in through rod ejector, which allows, thanks to its 140 mm ejection stroke, the automatic ejection of large and insert-free heels. The new mould holder concept, with pneumatically controlled movable opening jaws , has been redesigned and it can now be equipped with dowels, so that moulds of 140, 160, and 180 mm height can be used.

GTS 100

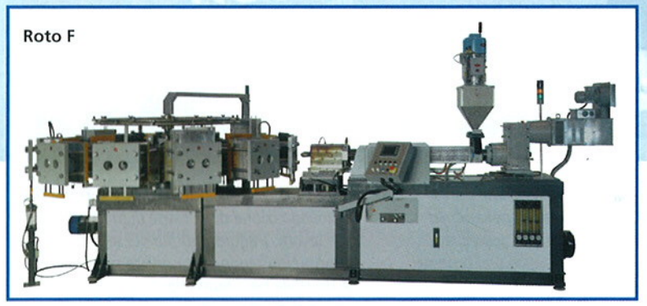


GTS 50

The latest model **GTS100 ST TC** machine has been improved with technical adjustments and software updates, which enable the operator to switch to automatic production of top-lifts/heel-tops with different size inserts from double layer to single layer mode.
In single-layer mode, the press can inject top-lifts/heel-tops with automatic insert loading into two different moulds, giving almost double output compared to the dual-layer production mode.
For the shoe bottoms, in addition to the 10-, 12-, and 15-station configurations, **ROTO F** has been realized as an 18 station version with two injection units, allowing it to alternate the injection of two different materials: a three unit solution is now being studied too.
The use of electric driven injection units, equipped with inverter and accumulator, as well as the variable displacement dual hydraulic pump, have proved to be the right choice: optimal plasticizing process of different materials, good productivity, and energy saving.
All presses are controlled by a "Omron" microprocessor with touch-screen interface, from which all the moulding parameters can be managed independently for each single station of a rotary system.
All models can be equipped with remote control systems (via modem or internet), reducing intervention time and costs of qualified engineers even by 50%. ■

PRESMA SPA
Via delle Industrie 8/10
21040 Torba di Gornate Olona VA
Tel. +39 0331 811611
Fax +39 0331 820026
www.presma.it
info@presma.it

FROM STILETTOS TO LARGE SHOE WEDGES



Roto F

PRESMA: la tecnologia in continua evoluzione

Dai tacchi a spillo alle zeppe più voluminose

Continuano a suscitare grande interesse le proposte di PRESMA per lo stampaggio di componenti in termoplastici destinati alle calzature di alto livello.
Negli ultimi anni l'azienda varesina si è concentrata su tre gamme di articoli che necessitano sempre di più di particolari attenzioni: tacchi con forme spesso al limite della realizzabilità, comprese le versioni a "tacchi a spillo" con inserti metallici di rinforzo per altezze "vertiginose", i relativi sotto tacchi in mono e bi-materiale (secondo l'esigenza), capaci di flessibilità di produzioni esasperate e, per finire, i fondi molto voluminosi dove le componenti resistenza e leggerezza hanno imposto nuove soluzioni tecniche per il processo di iniezione di materiali termoplastici innovativi.
La GTS 50 è stata rinnovata e dotata di un nuovo caricatore di inserti automatico che permette di realizzare tacchi con rinforzi fino a mm.155 di lunghezza e di estrattore a stelo passante integrato che permette, grazie alla sua particolare corsa di estrazione da 140 mm., l'espulsione in automatico di tacchi di grosse dimensioni e senza inserto.
Il nuovo portastampi con aperture a ganasce mobili, ad azionamento pneumatico controllato, è stato rivisto per poter essere attrezzato di tasselli e, quindi, poter utilizzare stampi h. 140 - 160 o 180 mm.
Le ultime GTS100 TCST sono state arricchite di accorgimenti tecnici e aggiornamenti del software tali da permettere all'operatore di passare senza sprechi di tempo e materiali da una produzione di sotto tacchi in automatico in termoplastici bi-componenti a monocomponenti con inserti di dimensioni diverse in tutte e due le configurazioni secondo necessità. In mono materiale, la pressa è in grado di produrre sottotacchi con il caricamento di inserti in automatico su due stampi differenti e con una produttività di quasi il doppio rispetto alla produzione in bi-materiale.
Per i fondi da realizzarsi in termoplastici espansi, la ROTO F, oltre alle configurazioni a 10, 12 e 15 stazioni, è stata realizzata anche nella versione a 18 stazioni e anche con due gruppi di iniezione per poter alternare sulle singole stazioni di due differenti prodotti in materiali e/o colori diversi. È in trattativa anche una versione a tre gruppi.
L'adozione di gruppi iniettori ad azionamento elettrico, dotati di inverter e accumulatore, e la doppia pompa idraulica a cilindrata variabile, si è rivelata una scelta vincente: una ottimale plastificazione dei differenti materiali, un ottima produttività grazie alla contemporaneità dei movimenti e una riduzione dei consumi energetici.
Il controllo di tutte queste presse è gestito da microprocessore "Omron" con interfaccia operatore macchina mediante "touch-screen" dal quale è possibile gestire tutti i parametri di stampaggio, in particolare per le rotative, indipendenti per singola stazione.
Tutti i modelli possono essere dotati di sistemi di controllo in remoto (con modem o via web), aspetto che riduce i tempi e costi d'intervento: in alcuni casi si è ridotta l'uscita dei tecnici specializzati del 50%. •

Non Standard Technology

for heels, soles and lasts

We always design and build up our facilities in Italy, preserving and enhancing the technological excellence and the quality that distinguish the "Made in Italy". Non Standard Technology means for Presma to offer custom designed production systems, entirely made by our technicians in cooperation with selected Italian partners, using technologies in the environment protection forefront and ensuring the best working conditions.

www.presma.it

Made in Italy

Injection Moulding Machines for Thermoplastics and Rubber