

INSOLEMATIC

Macchina per la produzione di sottopiedi Plastak con cambrione di plastica

Machine for production of Plastak insoles with plastic shanks

Maschine für die Herstellung von Brandsohlen "Plastak" mit eingespritztem Kunststoffgelenk

Maquina para la producción de plantillas Plastak con cambrillon de plastico

plastak
engineering

INSOLEMATIC

La INSOLEMATIC è una pressa rotativa a 12 stazioni, studiata per la produzione di sottopiedi Plastak dal cambrione in materiale plastico iniettato.

Produzione: 240/250 paia sottopiedi/ora (tutta plastica). 190/200 paia sottopiedi/ora (con inserimento lamina d'acciaio).

The INSOLEMATIC is a 12-station rotary press designed for the production of Plastak insoles with injection moulded plastic shank.

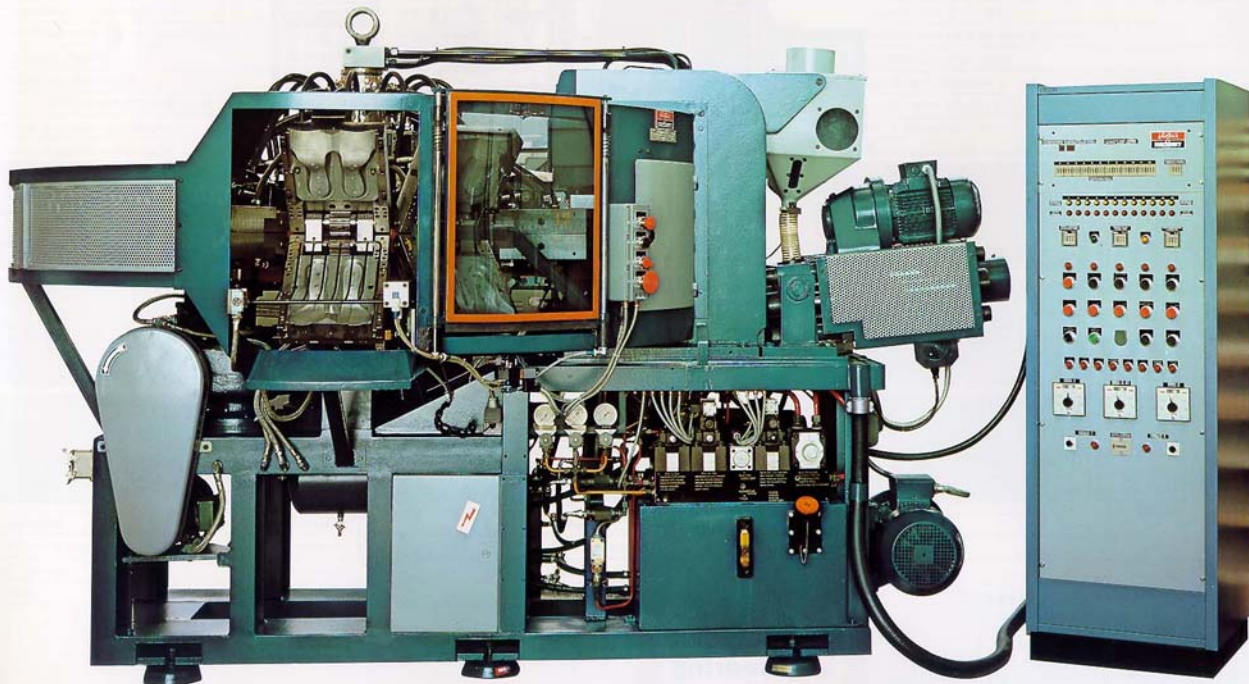
Production: 240/250 pairs of insoles per hour (all plastic). 190/200 pairs (with steel shank inserted).

Bei der INSOLEMATIC handelt es sich um eine Rundlaufpresse aus 12 Stationen, eigens für die Produktion von Plastak-Brandsohlen mit eingespritztem Kunststoffgelenk entwickelt.

Produktion: 240/250 Paar Brandsohlen pro Stunde (ganz aus Kunststoff). 190/200 Paar Brandsohlen pro Stunde (mit eingelegter Metallfolie).

La INSOLEMATIC es una prensa rotativa de 12 estaciones, estudiada para la producción de plantillas Plastak con cambrillon de material plastico inyectado.

Producción: 240/250 pares plantillas/hora (todo plastico). 190/200 pares plantillas/hora (colocando lamina acero).



SOTTOPIEDI INSOLES BRANDSOHLEN PLANTILLAS

plastak

Caratteristiche speciali del sottopiede Plastak

- Grande resistenza all'umidità.
- Perfetta inchiodatura, incollatura o cucitura.
- Struttura e robustezza diverse a seconda del modello e dell'altezza del tacco.
- Qualità e forma costanti.
- Aderenza perfetta alla forma.
- Ottima resistenza alla flessione.

Special characteristics of Plastak insoles

- High moisture resistance.
- Perfect nailing, cementing or stitching.
- Different structure and robustness depending on model and height of heel.
- Constant quality and shape.
- Perfect matching to the last.
- Excellent flexion resistance.

Besondere Eigenschaften der Plastakbrandsohle:

- Guter Feuchtigkeitwiderstand.
- Perfektes annageln, ankleben oder annähen.
- Verschiedene Strukturen und Robustheit, je nach dem Modell und nach der Höhe des Absatzes.
- Konstante Qualität und Form.
- Perfekte Leistenanpassung.
- Beste Biegefestigkeit.

Características especiales de la plantilla Plastak

- Gran resistencia a la humedad.
- Perfecto clavado, pegado o cosido.
- Estructura y robustez diferentes según el modelo y la altura del tacón.
- Calidad y forma constantes.
- Acoplamiento perfecto a la horma.
- Óptima resistencia a la flexión.

Struttura fondamentale del sottopiede Plastak

- A. Piantina di materiale celluloso fustellato e spaccato automaticamente su macchine PRE INSOLE.
- B. Foro per il fissaggio della piantina nello stampo e per l'iniezione del materiale plastico: questo foro viene fatto automaticamente dalla PRE INSOLE.
- C. Cambrione in materiale plastico iniettato, che si salda alla piantina formando un unico elemento con caratteristiche di grande resistenza, elasticità ed indeformabilità.

Basic structure of the Plastak insole

- A. Insole of cellulosic material cut and split automatically on PRE INSOLE machine.
- B. Hole for fixing insole on mould and for injection of plastic material. This hole is made automatically by the PRE INSOLE machine.
- C. Injected plastic shank welded to insole forming a single element with characteristics of high strength, elasticity and plasticity.

Grundstruktur der Plastakbrandsohle:

- A. Brandsohle aus Zellstoffmaterial - zuvor auf der PRE INSOLE Maschine gestanzt und gespalten.
- B. Loch zur Brandsohlenbefestigung an die Form und zur Injektion des Kunststoffmaterials. Das zur Rede stehende Loch wird vollautomatisch auf der PRE INSOLE Maschine hergestellt.
- C. Das Brandsohlengelenkstück besteht aus eingespritztem Kunststoff und verschmelzt sich vollkommen mit der Brandsohle, so dass man ein einheitliches Element aus grosser Widerstandfähigkeit, Elastizität und Unverformbarkeit erhält.

Estructura fundamental de la plantilla Plastak

- A. Planta de material celuloso troquelado y dividido automáticamente en la maquina PRE INSOLE.
- B. Agujero para fijar la planta al molde y para inyectar el material plastico: este agujero se hace automáticamente en la PRE INSOLE.
- C. Cambrilón de material plastico inyectado, que se solda a la planta formando un unico elemento con características de grande resistencia, elasticidad e indeformabilidad.



INSOLEMATIC

CARATTERISTICHE TECNICHE	TECHNICAL DATA	TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	CARACTERISTICAS TECNICAS
Diametro vite	Screw diameter	Schneckendurchmesser	Diametro tornillo mm 42
Rapporto vite L/D	Screw ratio L/D	Schneckenverhältnis L/D	Relacion tornillo L/D 16
Volume teorico	Theoric volume	Theoretischer Einspritzvolumen	Volumen teorico cm ³ 208
Volume effettivo iniezione	Effective injection volume	Tatsächlicher Einspritzvolumen	Volumen efectivo inyeccion 176
Portata iniezione max	Max injection flow	Max. Einspritzfähigkeit	Caudal max inyeccion cm ³ /sec 58
Pressione max sul materiale	Max pressure on material	Max. Druck auf's Material	Pression max al material kg/cm ² 960
Pressione max circuito oleodinamico	Max pressure on oleodynamic circuit	Max. Druck des öldynamischen Kreises	Pression max circuito oleodinamico kg/cm ² 180
Capacità plastificazione	Plasticizing capacity	Plastifikationskapazität	Capacidad plastificacion kg/h 48
Superficie stampabile	Moulding surface	Pressoberfläche	Superficie moldeable cm ² 290
Forza chiusura cilindro principale	Closing power of main cylinder	Schlossdruck des Hauptzylinders	Fuerza cierre cilindro principal tonn 64
Forza chiusura portastamp	Closing power of frames	Schliesdruck der Tragformen	Fuerza cierre portamoldes tonn 2.5
Forza accostamento ugelli	Nozzle approaching power	Ansetzdruck der Düsen	Fuerza movimiento boquillas tonn 1.9
Forza estrazione	Extraction power	Auswerfdruck	Fuerza extraccion kg 480
Motore pompa primaria	Primary pump motor	Hauptpumpenmotor	Motor bomba primaria HP 7.5
Motore pompa portastampi	Frame motor	Tragformpumpenmotor	Motor bomba portamoldes HP 4
Motore vite	Screw motor	Schneckenmotor	Motor tornillo HP 4
Motore rotazione	Rotation motor	Rotationsmotor	Motor rotacion HP 1.5
Motore alimentatore materiale	Material feeder motor	Materialspisemotor	Motor alimentador material HP 0.75
Potenza riscaldamento	Heating power	Heizungsleistung	Potencia calefaccion KW 5.2
Potenza installata	Installed power	Installierte Leistung	Potencia instalada KW 18
Consumo energia	Power consumption	Energieverbrauch	Consumo energia KW 12
Pressione esercizio aria compressa	Operating compressed air pressure	Max. Luftdruck	Presion ejercicio aire comprimido atm 6 - 8
Consumo aria compressa	Compressed air consumption	Betriebspressluftdruck/Pressluftverbrauch	Consumo aire comprimido mc ³ /h 1
Consumo acqua raffreddamento	Cooling water consumption	Kühlwasserverbrauch	Consumo agua enfriamiento lt/min 190
Refrigerazione necessaria	Water chilling necessary	Eine Kühlung ist notwendig	Refrigeracion necesaria frig. 7500
Dimensioni	Dimensions	Masse	Dimensiones mm 3200 x 2200 x 1900
Peso	Weight	Gewicht	Peso kg 5000
Carosello	Carousel	Karusell	Carrusel
Motore rotazione	Rotation motor	Rotationsmotor	Motor rotacion HP 0.25
Dimensioni	Dimensions	Masse	Dimensiones Ø mm 1800 x 1400
Peso	Weight	Gewicht	Peso

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

