

Prensa de caucho estándar – Prensa de silicona estándar

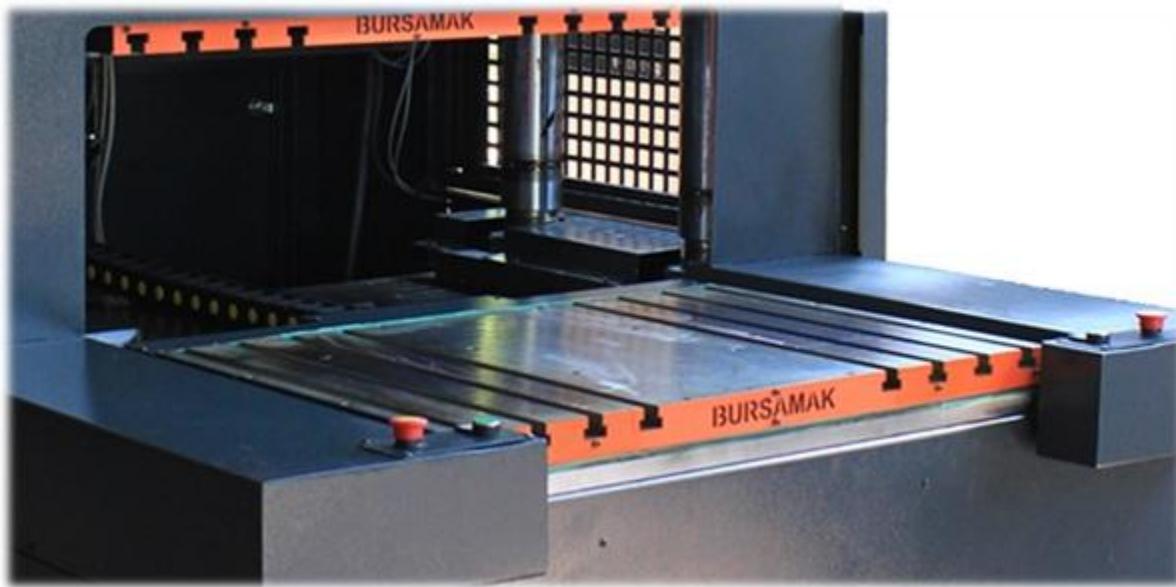


Prensa de caucho estándar – Prensa de silicona estándar



Prensa de caucho estándar – Prensa de silicona estándar

Mesa hidráulica deslizante inferior



La mesa inferior deslizante hidráulicamente coloca el molde frente al operario, facilitando la carga y descarga. Al no ser necesario elevar tanto la mesa superior y permitirle al operario trabajar con mayor comodidad, el tiempo de producción se reduce significativamente.

Mecanismo extractor central y lateral



Los eyectores centrales y laterales de accionamiento hidráulico permiten expulsar automáticamente las piezas del molde. Esto reduce significativamente el tiempo de producción y aumenta el volumen de producción.

Prensa de caucho estándar – Prensa de silicona estándar

Unidad de refrigeración de aceite hidráulico



Gracias al sistema de refrigeración de aceite de nuestras prensas, la máquina enfriá automáticamente el aceite hidráulico cuando la temperatura supera la especificada, evitando así cualquier pérdida de potencia y prolongando la vida útil de sus fieltros.

Ventilación



Los ventiladores de nuestras prensas eliminan los gases nocivos y el exceso de calor del operario.

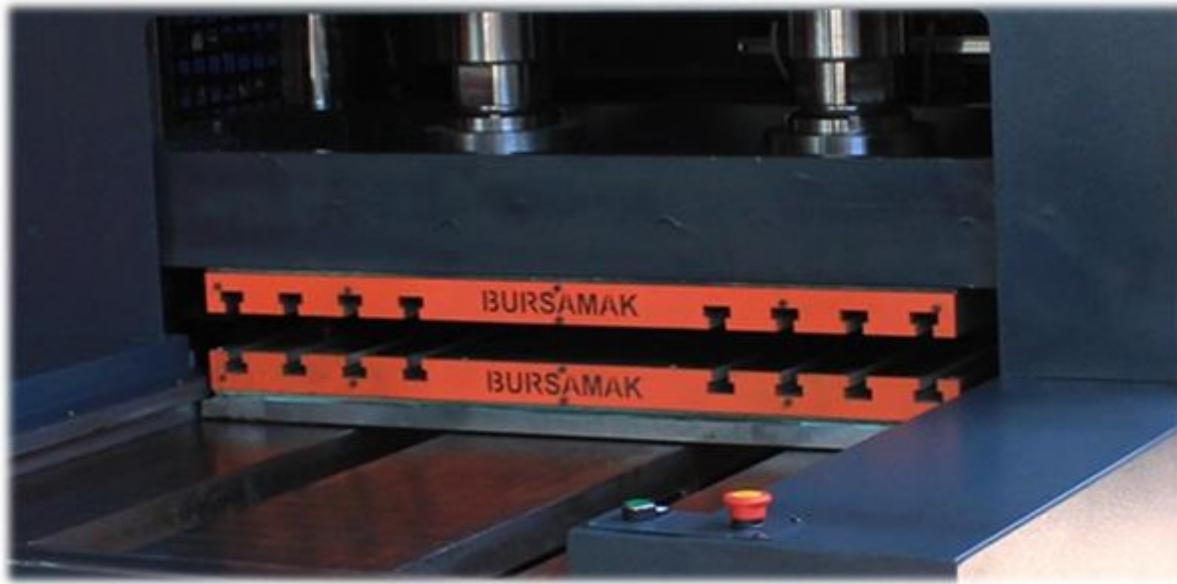
Prensa de caucho estándar – Prensa de silicona estándar

Barrera de luz



La barrera de luz instalada en nuestras prensas previene posibles accidentes laborales.

Desgasificación automática



En nuestras prensas, puede ajustar al detalle todos los parámetros de desgasificación. La frecuencia de desgasificación, la distancia de elevación, el tiempo de mantenimiento en la parte superior y los parámetros de re-prensado son totalmente personalizables.

Prensa de caucho estándar – Prensa de silicona estándar

Funcionamiento y apagado automáticos

ARRANQUE AUTOMÁTICO			AJUSTE DE HORA			01/01/2026 19:19:19	
LUNES (ACTIVO)	7	30					
MARTES (ACTIVO)	7	30					
MIÉRCOLES (ACTIVO)	7	30					
JUEVES (ACTIVO)	7	30					
VIERNES (ACTIVO)	7	30					
SÁBADO (PASIVO)	7	30					
DOMINGO (PASIVO)	7	30					
CANCELACIÓN AUTOMÁTICA (ACTIVO)			30 min	PARÁMETROS DEL ZUMBADOR			
				Tiempo de funcionamiento del zumbador de alarm	50		
				Duración del zumbador durante el retraso del operador	100		
				Tiempo de inactividad del operador (seg.)	60		
HORARIOS DE INICIO DEL TURNO							
				Hora de inicio del 1er turno	0 : 0		
				Hora de inicio del 2er turno	8 : 0		
				Hora de inicio del 3er turno	16 : 0		

Puedes programar el día y la hora para asegurarte de que la prensa esté precalentada y lista para la producción. También puedes configurarla para que se apague automáticamente a la hora que prefieras si no se utiliza durante un periodo prolongado.

Monitoreo electrónico de presión



Nuestras prensas monitorizan constantemente la presión de la bomba mediante un PLC, garantizando el buen funcionamiento del sistema hidráulico y el estado de carga de la prensa. También puede consultar los valores de presión actuales en la pantalla.

Prensa de caucho estándar – Prensa de silicona estándar

Interfaz fácil de usar



Aunque nuestras prensas ofrecen numerosas funciones y opciones de personalización, el panel de control principal es muy sencillo e intuitivo. El operario recibe información sobre sus acciones y los valores requeridos se muestran en tiempo real. Valores como la temperatura y el tiempo de cocción se ajustan fácilmente.

Fácil acceso



Las tapas abatibles y la amplia separación entre columnas de nuestras máquinas facilitan la colocación y extracción de los moldes. La unidad hidráulica y el panel eléctrico son fácilmente accesibles abriendo las tapas. Para el servicio y el mantenimiento, las placas de servicio fácilmente desmontables permiten acceder a cualquier punto en cuestión de minutos.

Prensa de caucho estándar – Prensa de silicona estándar

Diseño compacto



Todos los componentes hidráulicos y eléctricos de nuestras prensas son autónomos, lo que les permite ocupar un espacio mínimo en su área de producción.

Lubricación automática



Nuestras prensas cuentan con lubricación automática para evitar el desgaste de las columnas y la mesa deslizante. Esto garantiza años de funcionamiento sin mantenimiento.

Prensa de caucho estándar – Prensa de silicona estándar

Memoria de parámetros del molde

S/N	RCPN	Name	TOP TEMP.	BOTTOM TEMP.	NUM. OF DEG.	PRESS TIME	VULC. TIME	EXTRACTOR	MOLD SPACE
1		BUSHING MOL165	165	2	20	180	0	4	
2		ENGINE MOUN 170	170	1	30	210	0	2	
3		SUSPENSION E165	165	2	10	120	0	6	
4		0	0	0	0	0	0	0	
5		0	0	0	0	0	0	0	
6		0	0	0	0	0	0	0	
7		0	0	0	0	0	0	0	
8		0	0	0	0	0	0	0	
9		0	0	0	0	0	0	0	
10		0	0	0	0	0	0	0	
11		0	0	0	0	0	0	0	
12		0	0	0	0	0	0	0	
13		0	0	0	0	0	0	0	
14		0	0	0	0	0	0	0	
15		0	0	0	0	0	0	0	

En nuestras prensas, puede guardar hasta 1000 moldes con sus nombres y todos sus parámetros. Al cambiar de molde, podrá ajustar todos los parámetros simplemente seleccionándolo.

Advertencia de espera del operador



Si el operario no puede completar el proceso de carga/descarga dentro del tiempo especificado, se emitirá una señal acústica y visual. También puede ajustar la duración de la señal acústica.

Prensa de caucho estándar – Prensa de silicona estándar

Tecnología de calefacción



Nuestras prensas monitorizan constantemente sus resistencias y relés, alertando al operario en caso de fallo. El control PID de la temperatura y los parámetros optimizados mantienen la temperatura en el valor deseado con mayor precisión, garantizando la estabilidad térmica.

Seguimiento de la producción por turnos

	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11
1. TURNO	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
2. TURNO	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
3. TURNO	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	
1. TURNO	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
2. TURNO	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
3. TURNO	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	TOTAL
1. TURNO	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
2. TURNO	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
3. TURNO	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

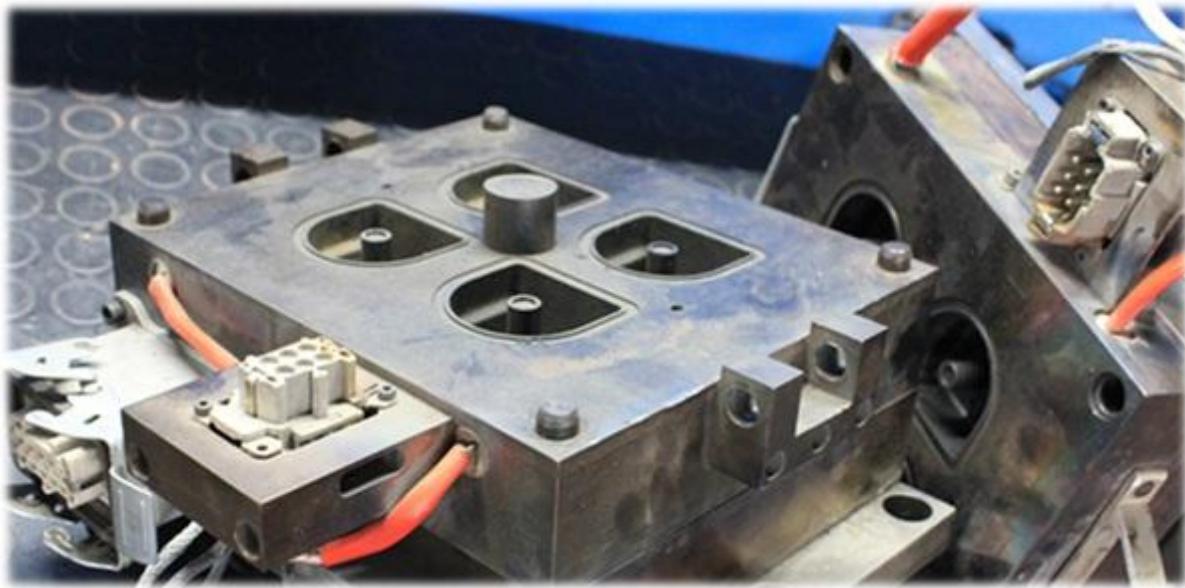
Nuestras prensas almacenan los datos de producción de los últimos tres meses en su memoria inmutable. Puede acceder a los datos de producción de forma retroactiva.

Seguridad eléctrica



Nuestras prensas protegen la máquina comprobando instantáneamente la tensión de entrada y la dirección de fase. Cada componente está aislado del sistema mediante un fusible independiente.

Calentamiento directo del molde



Nuestras prensas pueden calentarse directamente mediante la colocación de una resistencia en el molde. La prensa controla automáticamente la temperatura de la resistencia y del molde, garantizando así un producto de la más alta calidad.

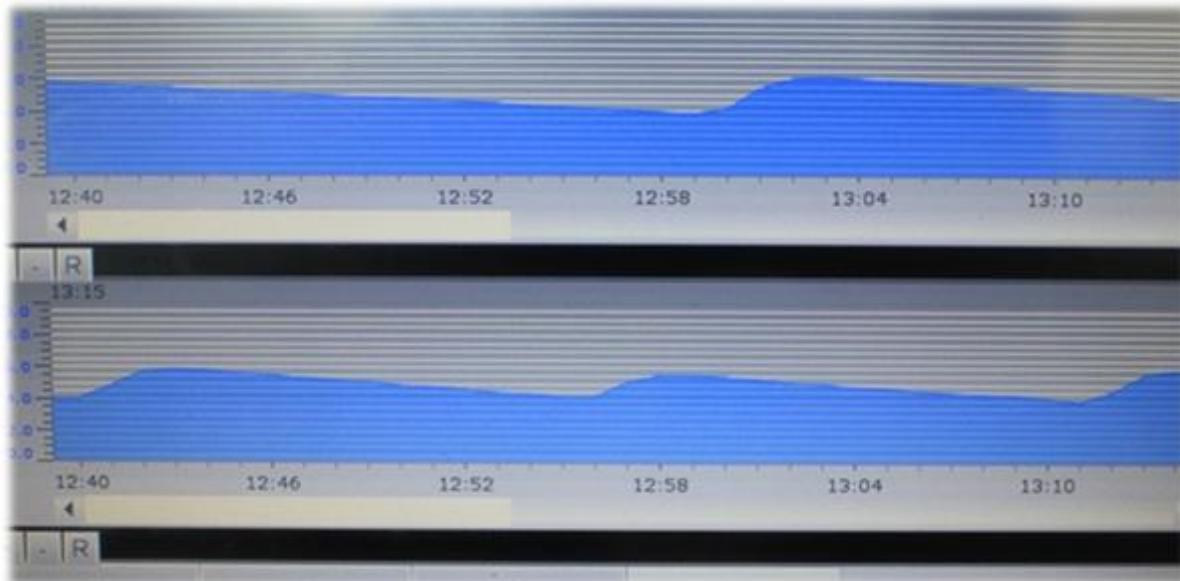
Prensa de caucho estándar – Prensa de silicona estándar

Conexión al servidor y control remoto



Al conectar nuestras prensas a la red de su empresa, podrá transferir datos de producción en tiempo real, estado de las máquinas y tiempos de inactividad a cualquier ordenador o programa ERP que utilice. Si lo desea, pueden comunicarse con otras máquinas para enviar y recibir comandos, así como para recibir y exportar datos. También se pueden controlar de forma remota mediante un teléfono móvil, lo que permite acceder a todos los datos almacenados.

Estadísticas de temperatura de las tablas



Nuestras prensas registran las temperaturas de las mesas superior e inferior durante la última hora y las presentan en formato gráfico. Puede monitorizar los valores de temperatura minuto a minuto.

Seguimiento del consumo de energía



Nuestras prensas registran su consumo energético y mantienen un historial trimestral. Esto le permite calcular fácilmente el consumo energético por producto y sus costes de energía.

Panel de control multilingüe



Nuestras prensas incluyen todas las opciones lingüísticas necesarias según las preferencias del cliente. El operador puede seleccionar y utilizar el idioma deseado.

Prensa de caucho estándar – Prensa de silicona estándar



MODELO	RP403	RP406	RP410	RP610	RP615	RP620	RP915	RP920	RP925
Tamaño de la tabla (mm)	400 X 400			600 X 500			900 X 600		
Fuerza de presión (250 bar) Toneladas	40	80	125	125	200	250	200	250	300
Fuerza de presión (200 bar) Toneladas	30	60	100	100	150	200	150	200	250
Potencia del motor (kW)	3	5,5	7,5	7,5	11	15	11	15	18,5
Potencia de calentamiento de la mesa (kW)	15	15	15	25	25	25	35	35	35
Número de cilindros	1	1	1	1	2	2	2	2	3
Diámetro del cilindro	150	200	250	250	230	250	230	250	230
Ataque	200 mm.			250 mm.			300 mm.		
Distancia máxima	220 mm.			270 mm.			320 mm.		
Distancia mínima	20 mm.			20 mm.			20 mm.		
Velocidad de cierre	10 mm/seg.								

Prensa de caucho estándar – Prensa de silicona estándar



Prensa de caucho estándar – Prensa de silicona estándar



MODELO	Prensa de vulcanización estándar	Prensa de vulcanización ECO
Mesa hidráulica deslizante inferior	Estándar	---
Mecanismo extractor central y lateral	Opción	Opción
Unidad de refrigeración de aceite hidráulico	Estándar	Estándar
Ventilación	Estándar	Estándar
Barrera de luz de seguridad	Estándar	Estándar
Desgasificación automática	Estándar	Estándar
Funcionamiento y apagado automáticos	Estándar	Estándar
Monitoreo electrónico de presión	Estándar	Estándar
Lubricación automática	Opción	Opción
Memoria de parámetros del molde	Estándar	Estándar
Advertencia de demora del operador	Estándar	Estándar
Tecnología de calefacción	Estándar	Estándar
Seguimiento de la producción por turnos	Opción	Opción
Calentamiento directo del molde	Opción	Opción
Conexión al servidor y control remoto	Opción	Opción
Estadísticas de temperatura de las tablas	Estándar	Estándar
Seguimiento del consumo de energía	Opción	Opción
Panel de control multilingüe	Estándar	Estándar



BURSAMAK MACHINE LTD



Yaylacık mh. 44. sk. No:13 16280 Nilüfer / BURSA / TURKEY



+90 224 3611940-41



@bursamak5259



www.bursamak.com



bursamak16



info@bursamak.com



bursamak



+90 532 380 78 37



bursamak