

Presse en caoutchouc ECO - Presse en silicone ECO

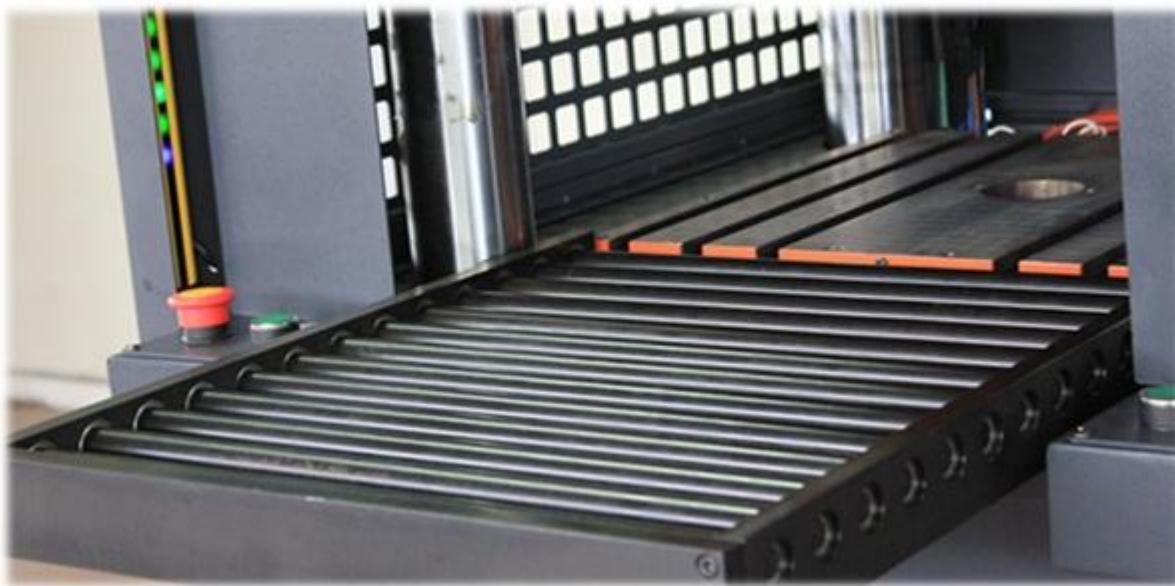


Presse en caoutchouc ECO - Presse en silicone ECO



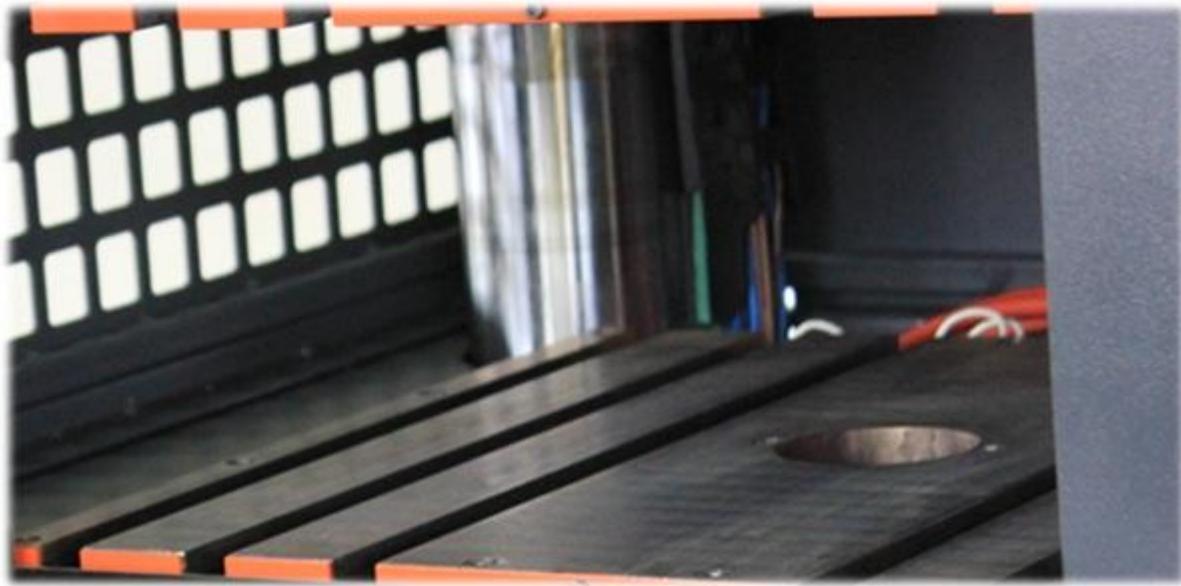
Presse en caoutchouc ECO - Presse en silicone ECO

Table à façade coulissante



Le support avant coulissant de nos presses de la série ECO facilite grandement la mise en place et le retrait des moules. Il peut également être facilement retiré si nécessaire.

Pousseur du milieu



L'éjecteur central à commande hydraulique permet d'éjecter automatiquement les produits du moule. Cela réduit considérablement le temps de production et augmente le volume de production.

Presse en caoutchouc ECO - Presse en silicone ECO

Unité de refroidissement d'huile hydraulique



Grâce au système de refroidissement d'huile intégré à nos presses, la machine refroidit automatiquement l'huile hydraulique lorsque la température dépasse celle que vous avez spécifiée, ce qui vous évite toute perte de puissance et prolonge la durée de vie de vos feutres.

Ventilation



Les gaz nocifs et la chaleur excessive sont évacués de l'opérateur grâce aux ventilateurs de nos presses.

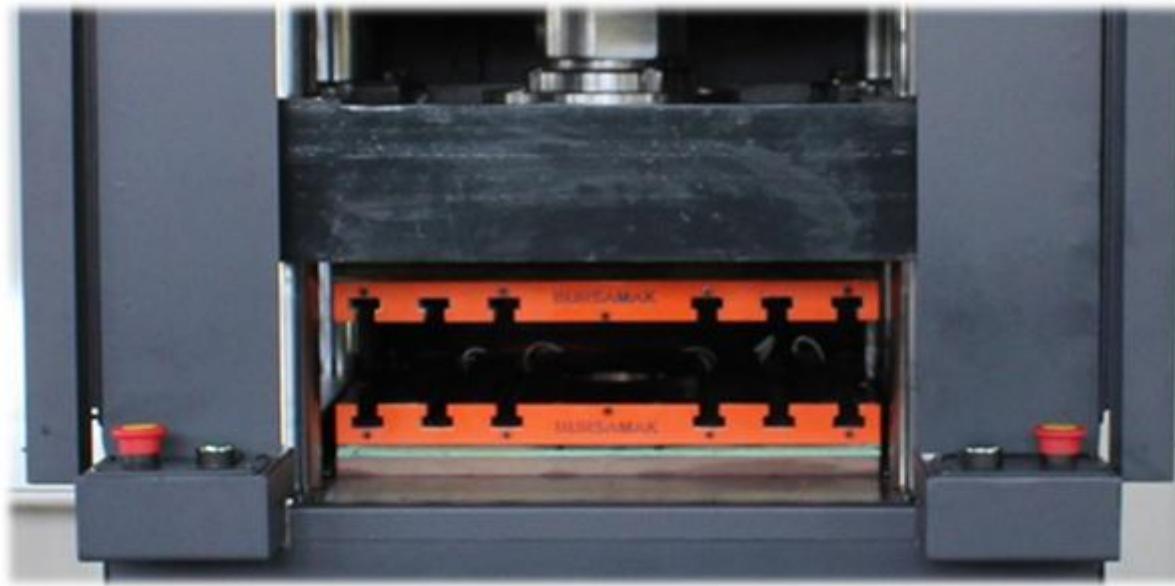
Presse en caoutchouc ECO - Presse en silicone ECO

Barrière lumineuse de sécurité



Les risques d'accidents du travail sont évités grâce à la barrière lumineuse installée sur nos presses.

Dégazage automatique



Vous pouvez régler avec précision tous les paramètres de dégazage de nos presses. La fréquence de dégazage, la course de montée, le maintien en position haute et les paramètres de repressage sont tous personnalisables.

Presse en caoutchouc ECO - Presse en silicone ECO

Fonctionnement et arrêt automatiques

DEMARRAGE AUTOMATIQUE			RÉGLAGE DE L'HEURE		01/01/2026	
LUNDI (ACTIF)	7	30			19:19:19	
MARDI (ACTIF)	7	30				
MERCREDI (ACTIF)	7	30				
JEUDI (ACTIF)	7	30				
VENDREDI (ACTIF)	7	30				
SAMEDI (PASSIF)	7	30				
DIMANCHE (PASSIF)	7	30				
ANNULATION AUTOMATIQUE (ACTIVE)			30 min			
			PARAMÈTRES DU BUZZER			
			Durée de fonctionnement du buzzer d'alarme	50		
			Durée du signal sonore pendant le délai de l'opérateur	100		
			Temps d'inactivité de l'opérateur (sec.)	60		
			HORAIRES DE DÉBUT DE POSTE			
			Heure de début du 1 quart de travail	0 : 0		
			Heure de début du 2 quart de travail	8 : 0		
			Heure de début du 3 quart de travail	16 : 0		

Vous pouvez programmer la date et l'heure pour que la presse soit préchauffée et prête à l'emploi. Vous pouvez également la paramétrier pour qu'elle s'éteigne automatiquement à l'heure de votre choix si elle n'est pas utilisée pendant une période prolongée.

Surveillance électronique de la pression



Nos presses surveillent en permanence la pression de la pompe via un automate programmable, garantissant ainsi le bon fonctionnement du système hydraulique et l'état de charge de la presse. Vous pouvez également consulter les valeurs de pression actuelles sur l'écran.

Presse en caoutchouc ECO - Presse en silicone ECO

Interface facile à utiliser



Bien que nos presses offrent un large éventail de fonctionnalités et d'options de personnalisation, le panneau de commande principal est très simple et intuitif. L'utilisateur est informé de ses actions et les valeurs requises s'affichent en temps réel. Des paramètres tels que la température et le temps de cuisson sont facilement réglables.

Accès facile



Les capots ouvrants et le large espace entre les colonnes de nos machines facilitent la fixation et le retrait des moules. L'unité hydraulique et le panneau électrique sont facilement accessibles par simple ouverture des capots. Pour l'entretien et la maintenance, des plaques de service amovibles permettent d'accéder à n'importe quel emplacement en quelques minutes.

Presse en caoutchouc ECO - Presse en silicone ECO

Conception compacte



Tous les composants hydrauliques et électriques de nos presses sont autonomes, ce qui leur permet d'occuper un minimum d'espace dans votre zone de production.

Lubrification automatique



Nos presses sont équipées d'un système de lubrification automatique afin de prévenir l'usure des colonnes et de la table coulissante. Ceci garantit des années de fonctionnement sans entretien.

Presse en caoutchouc ECO - Presse en silicone ECO

Mémoire des paramètres du moule

SUPNO	RCPNO 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 MOUN170	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	

Vous pouvez enregistrer jusqu'à 1 000 moules, avec leur nom et tous leurs paramètres, sur nos presses. Lors d'un changement de moule, il vous suffit de sélectionner celui-ci pour ajuster tous les paramètres.

Avertissement de retard de l'opérateur



Si l'opérateur ne peut pas terminer l'opération de chargement/déchargement dans le délai imparti, un avertissement sonore et visuel est émis. La durée de l'avertissement sonore est réglable.

Presse en caoutchouc ECO - Presse en silicone ECO

Technologie de chauffage



Nos presses surveillent en permanence leurs résistances et relais, et alertent l'opérateur en cas de dysfonctionnement. Le chauffage PID et les paramètres optimisés maintiennent la température à la valeur souhaitée avec une grande précision, garantissant ainsi sa stabilité.

Suivi de la production par quarts

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

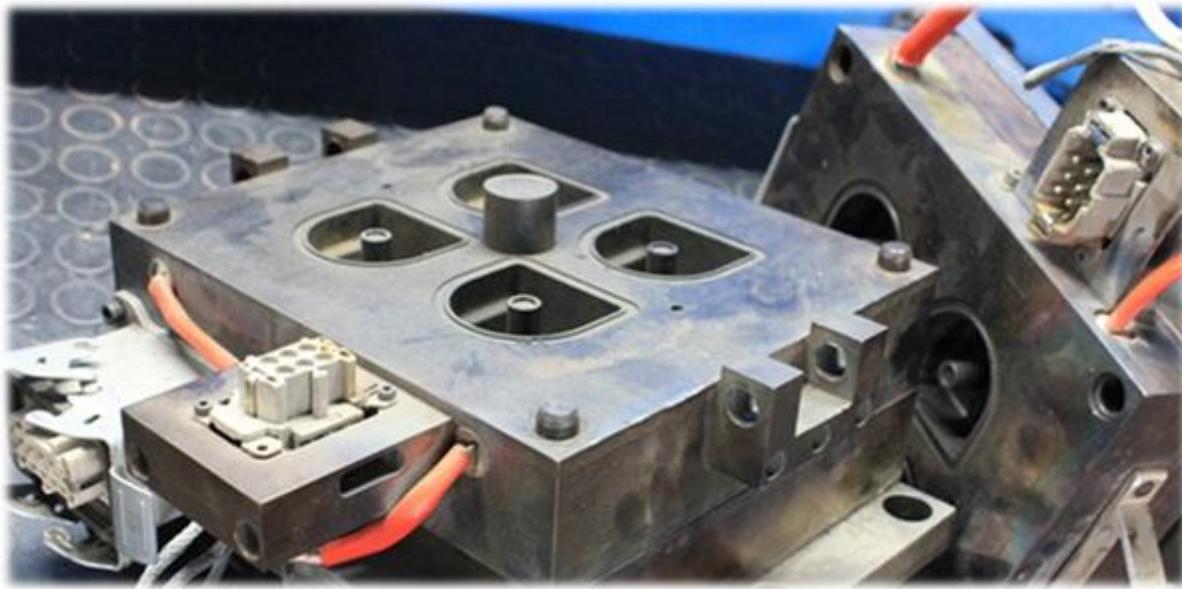
Nos presses conservent dans leur mémoire immuable les données de production des trois derniers mois. Vous pouvez accéder à ces données a posteriori.

Sécurité électrique



Nos presses protègent la machine en contrôlant instantanément la tension d'entrée et le sens de phase. Chaque composant est isolé du système par un fusible individuel.

Chauffage direct du moule



Nos presses peuvent être chauffées directement en fixant une résistance au moule. La presse contrôle automatiquement la température de la résistance et du moule, vous garantissant ainsi un produit de qualité optimale.

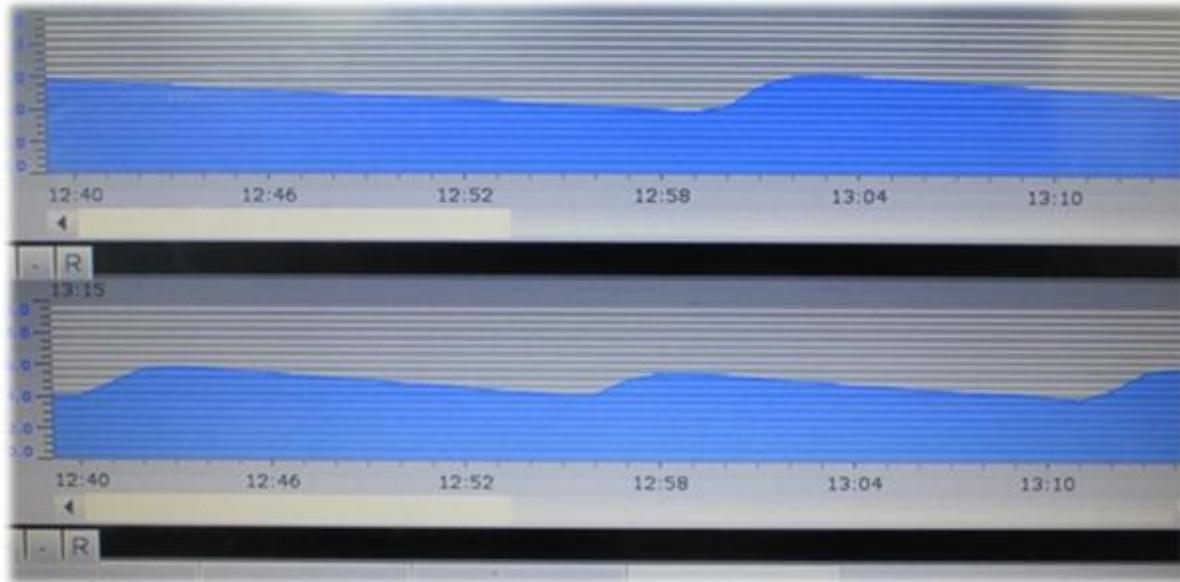
Presse en caoutchouc ECO - Presse en silicone ECO

Connexion au serveur et contrôle à distance



En connectant nos presses à votre réseau d'entreprise, vous pouvez transférer en temps réel les volumes de production, l'état des machines et les temps d'inactivité vers n'importe quel ordinateur ou logiciel ERP. Elles peuvent également communiquer avec d'autres machines pour envoyer et recevoir des commandes, ainsi que pour recevoir et exporter des données. Enfin, elles peuvent être pilotées à distance via un téléphone mobile, permettant ainsi d'accéder à toutes les données stockées.

Statistiques de température des tables



Nos presses enregistrent les températures des tables supérieure et inférieure de la dernière heure et les présentent sous forme graphique. Vous pouvez ainsi suivre les variations de température minute par minute.

Suivi de la consommation d'énergie



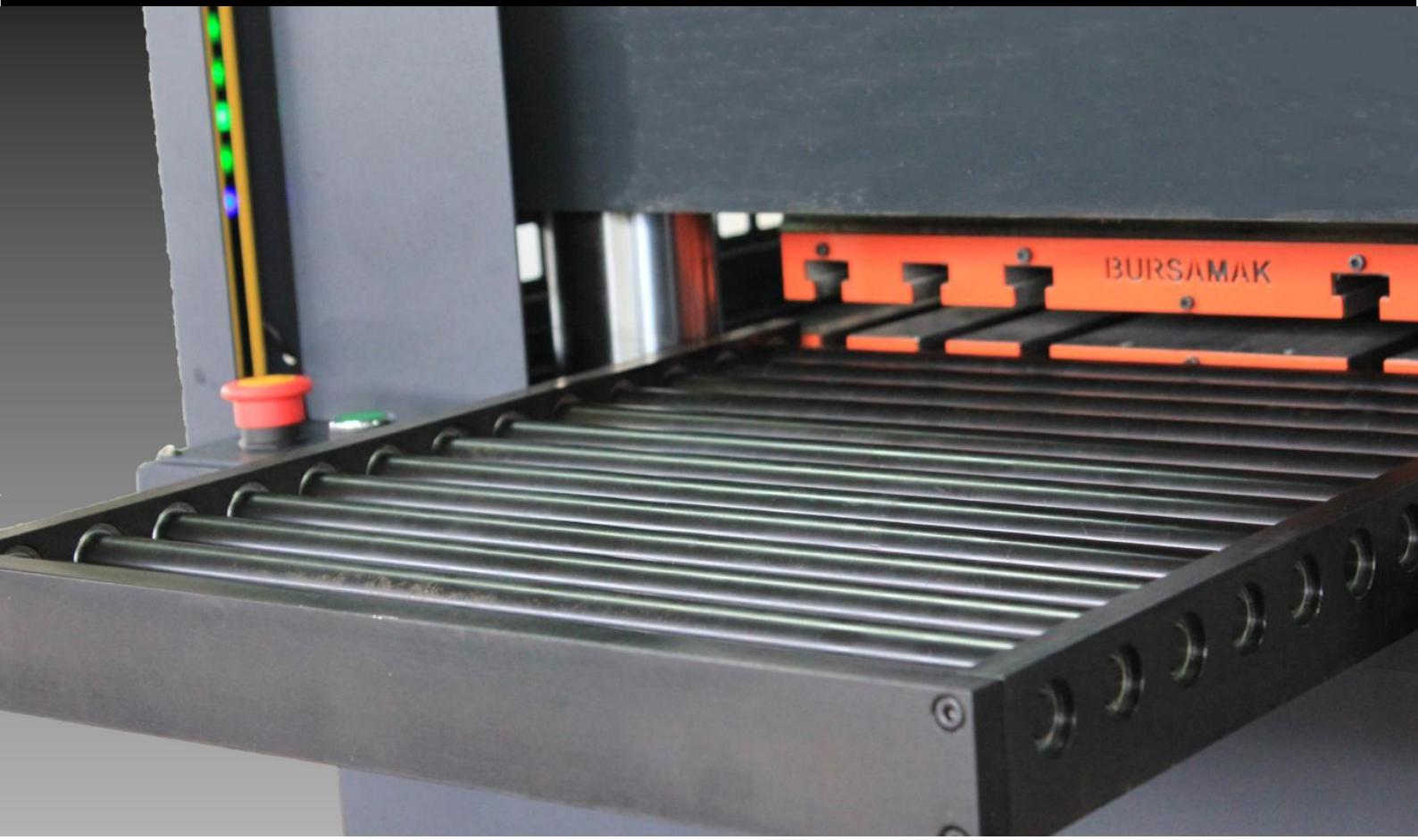
Nos presses enregistrent leur consommation d'énergie et conservent un historique sur trois mois. Cela vous permet de calculer facilement la consommation d'énergie par produit et vos coûts énergétiques.

Panneau de commande multilingue



Nos presses sont équipées de toutes les options linguistiques requises, selon les préférences du client. La langue souhaitée peut être sélectionnée et utilisée par l'opérateur.

Presse en caoutchouc ECO - Presse en silicone ECO



MODÈLE	RP403	RP406	RP410	RP610	RP615	RP620	RP915	RP920	RP925
Dimensions du tableau (mm)	400 X 400			600 X 500			900 X 600		
Force de compression (250 bars) tonnes	40	80	125	125	200	250	200	250	300
Force de compression (200 bars) tonnes	30	60	100	100	150	200	150	200	250
Puissance du moteur (kW)	3	5,5	7,5	7,5	11	15	11	15	18,5
Puissance de chauffage de la table (kW)	15	15	15	25	25	25	35	35	35
Nombre de cylindres	1	1	1	1	2	2	2	2	3
Diamètre du cylindre	150	200	250	250	230	250	230	250	230
Stroke	250 mm			300 mm			350 mm		
Dégagement maximal	270 mm.			320 mm.			370 mm.		
Dégagement minimum	20 mm.			20 mm.			20 mm.		
Vitesse de la presse	10 mm/sec.								

Presse en caoutchouc ECO - Presse en silicone ECO



Presse en caoutchouc ECO - Presse en silicone ECO



MODÈLE	Presse de vulcanisation standard	Presse de vulcanisation ECO
Table à fond coulissant hydraulique	Standard	---
Mécanisme d'extraction central et latéral	Option	Option
Unité de refroidissement d'huile hydraulique	Standard	Standard
Ventilation	Standard	Standard
Barrière lumineuse de sécurité	Standard	Standard
Dégazage automatique	Standard	Standard
Fonctionnement et arrêt automatiques	Standard	Standard
Surveillance électronique de la pression	Standard	Standard
Lubrification automatique	Option	Option
Mémoire des paramètres du moule	Standard	Standard
Avertissement de retard de l'opérateur	Standard	Standard
Technologie de chauffage	Standard	Standard
Suivi de la production par quarts	Option	Option
Chauffage direct du moule	Option	Option
Connexion au serveur et contrôle à distance	Option	Option
Statistiques de température des tables	Standard	Standard
Suivi de la consommation d'énergie	Option	Option
Panneau de commande multilingue	Standard	Standard



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