

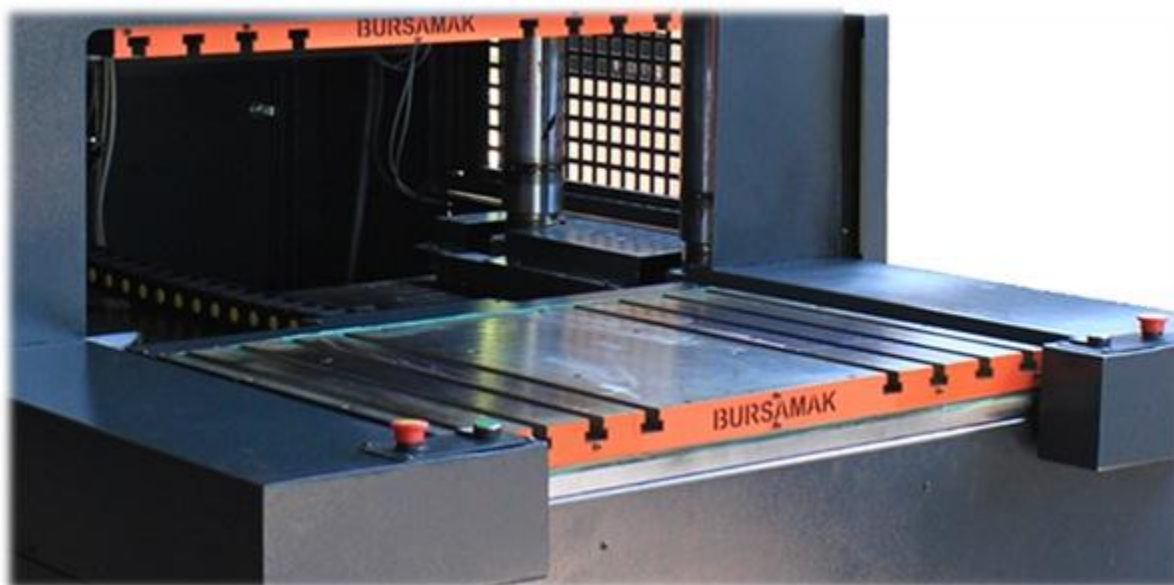
Presse à caoutchouc standard – Presse à silicone standard



Presse à caoutchouc standard – Presse à silicone standard



Table à fond coulissant hydraulique



La table inférieure coulissante hydraulique amène le moule devant l'opérateur, facilitant ainsi le chargement et le déchargement. Grâce à une moindre amplitude de levage de la table supérieure et à une meilleure aisance de travail, votre temps de production est considérablement réduit.

Mécanisme d'extraction central et latéral



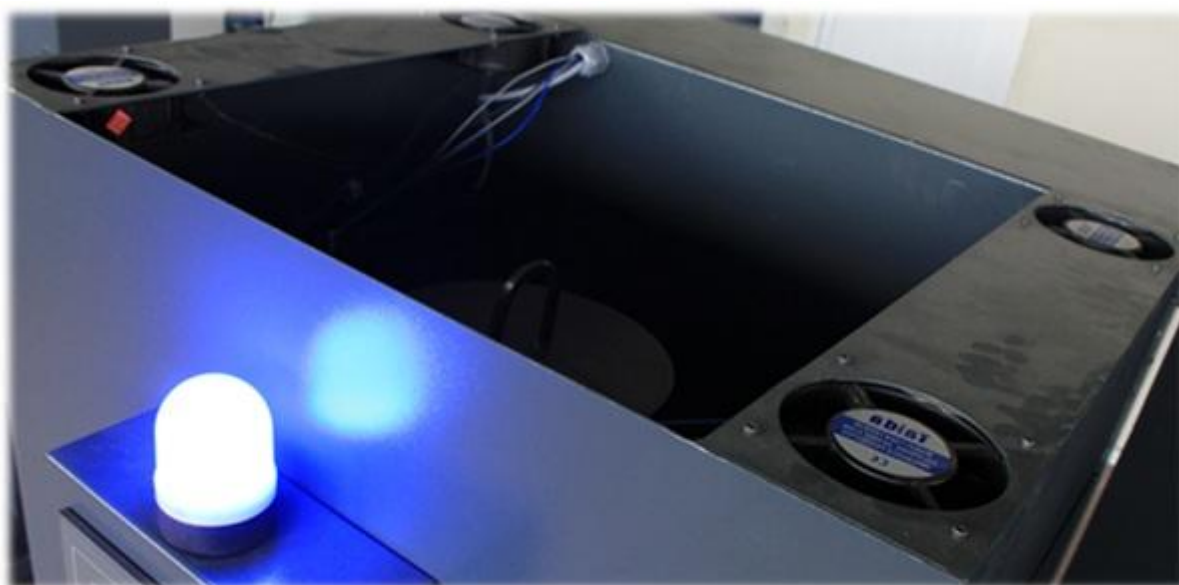
Les éjecteurs centraux et latéraux à commande hydraulique permettent d'éjecter automatiquement les produits du moule. Ceci réduit considérablement le temps de production et augmente le volume de production.

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



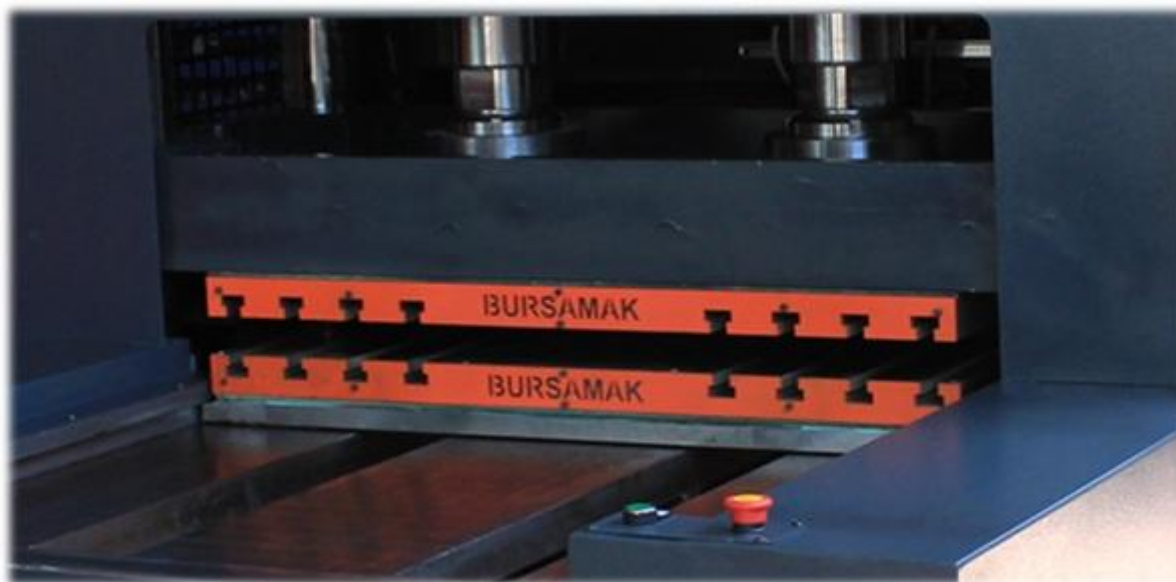
Les gaz nocifs et la chaleur excessive sont évacués de l'opérateur grâce aux ventilateurs de nos presses.

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 repassage sont tous personnalisables.

Fonctionnement et arrêt automatiques

DEMARRAGE AUTOMATIQUE			RÉGLAGE DE L'HEURE							01/01/2020 19:19:19		
LUNDI (ACTIF)	7	30	LANGUAGE									
MARDI (ACTIF)	7	30	TR	EN	ES	FR	RU	DE	PL			
MERCREDI (ACTIF)	7	30	PARAMÈTRES DU BUZZER									
JEUDI (ACTIF)	7	30	Durée de fonctionnement du buzzer d'alarme							50		
VENREDI (ACTIF)	7	30	Durée du signal sonore pendant le délai de l'opérateur							100		
SAMEDI (PASSIF)	7	30	Temps d'inactivité de l'opérateur (sec.)							60		
DIMANCHE (PASSIF)	7	30	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		
ANNULATION AUTOMATIQUE (ACTIVE)			30 min							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 paramétrer 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



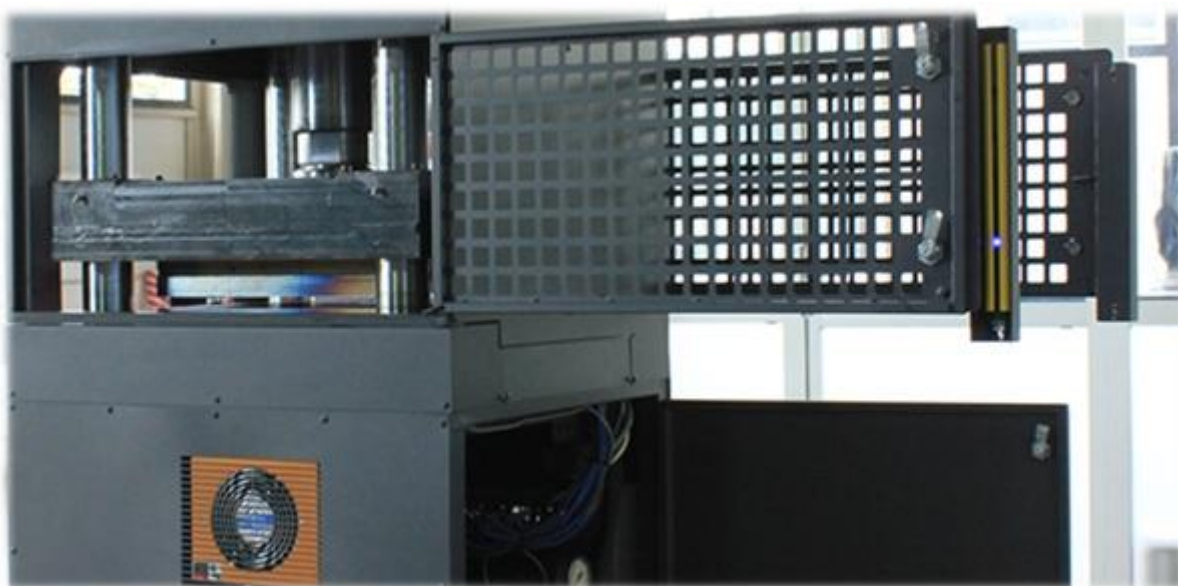
Nos presses surveillent en permanence la pression de la pompe via un automate programmable, garantissant ainsi le bon fonctionnement du système hydraulique et l'état de charge de la presse. Vous pouvez également consulter les valeurs de pression actuelles sur l'écran.

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 espacement des 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.

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.

Mémoire des paramètres du moule

CPNO	RCPNO Name	TOP TEMP.	BOTTOM TEMP.	NUM. OF DEG.	PRESS TIME	YULD. TIME	EXTRACTOR	MOLD SPACE
1	BUSHING MOLI165	165	165	2	20	180	0	4
2	ENGINE MOUN 170	170	170	1	30	210	0	2
3	SUSPENSION E165	165	165	2	10	120	0	6
4	4	0	0	0	0	0	0	0
5	5	0	0	0	0	0	0	0
6	6	0	0	0	0	0	0	0
7	7	0	0	0	0	0	0	0
8	8	0	0	0	0	0	0	0
9	9	0	0	0	0	0	0	0
10	10	0	0	0	0	0	0	0
11	11	0	0	0	0	0	0	0
12	12	0	0	0	0	0	0	0
13	13	0	0	0	0	0	0	0
14	14	0	0	0	0	0	0	0
15	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.

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	
2. TRAVAIL	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
3. TRAVAIL	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

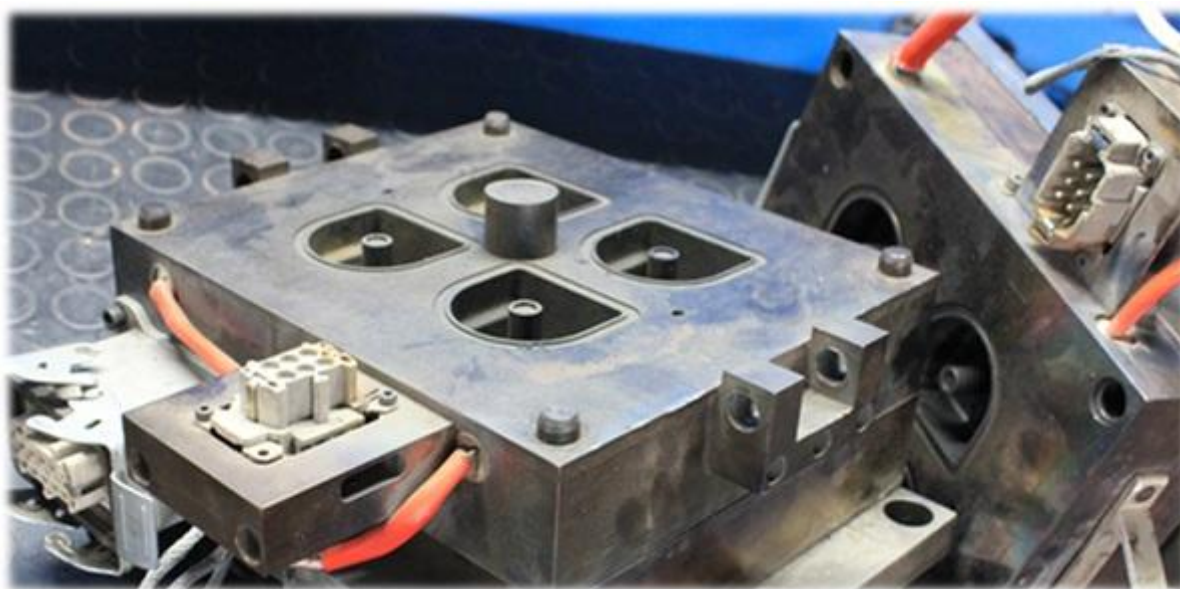
Nos presses conservent dans leur mémoire immuable les données de production des trois derniers mois. Vous pouvez accéder à ces données a posteriori.

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



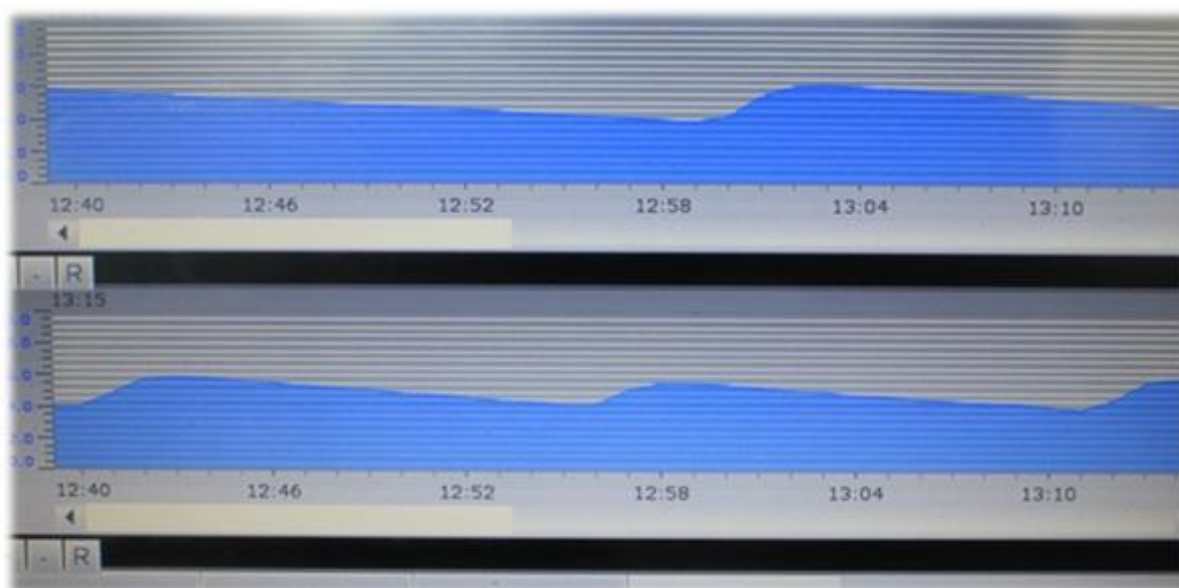
Nos presses peuvent être chauffées directement en fixant une résistance au moule. La presse contrôle automatiquement la température de la résistance et du moule, vous garantissant ainsi un produit de qualité optimale.

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 à caoutchouc standard – Presse à silicone standard



MODÈLE	RP403	RP406	RP410	RP610	RP615	RP620	RP915	RP920	RP925
Taille de la table (mm)	400 X 400			600 X 500			900 X 600		
Force de pression (250 bars) Tonnes	40	80	125	125	200	250	200	250	300
Force de pression (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	200 mm.			250 mm.			300 mm.		
Dégagement maximal	220 mm.			270 mm.			320 mm.		
Minimum Clearance	20 mm.			20 mm.			20 mm.		
Vitesse de la presse	10 mm/sec.								

Presse à caoutchouc standard – Presse à silicone standard



Presse à caoutchouc standard – Presse à silicone standard



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