

## Presse à caoutchouc standard – Presse à silicone standard



## 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.

## Presse à caoutchouc standard – Presse à silicone standard

### 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.

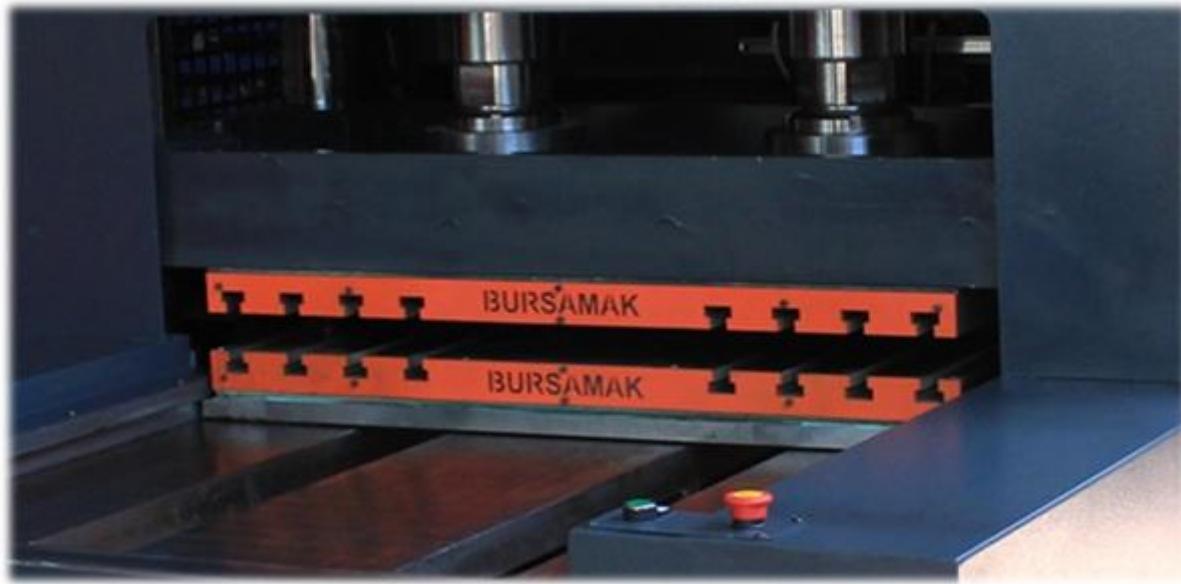
## Presse à caoutchouc standard – Presse à silicone standard

### 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 à caoutchouc standard – Presse à silicone standard

## Fonctionnement et arrêt automatiques

| DEMARRAGE AUTOMATIQUE           |   |    | RÉGLAGE DE L'HEURE                                     |        |    | 01/01/2026<br>19:19:19 |    |  |
|---------------------------------|---|----|--|--------|----|------------------------|----|--|
| LUNDI (ACTIF)                   | 7 | 30 |  |        |    | LANGUAGE               |    |  |
| MARDI (ACTIF)                   | 7 | 30 | TR   | EN     | ES | FR                     | RU |  |
| MERCREDI (ACTIF)                | 7 | 30 | DE   | PL     |    |                        |    |  |
| JEUDI (ACTIF)                   | 7 | 30 | PARAMÈTRES DU BUZZER                                   |        |    |                        |    |  |
| VENDREDI (ACTIF)                | 7 | 30 | Durée de fonctionnement du buzzer d'alarme             |        |    | 50                     |    |  |
| SAMEDI (PASSIF)                 | 7 | 30 | Durée du signal sonore pendant le délai de l'opérateur |        |    | 100                    |    |  |
| DIMANCHE (PASSIF)               | 7 | 30 | Temps d'inactivité de l'opérateur (sec.)               |        |    | 60                     |    |  |
| ANNULATION AUTOMATIQUE (ACTIVE) |   |    | 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 |    |                        |    |  |
| 30 min                          |   |    |  |        |    |                        |    |  |

Vous pouvez programmer la date et l'heure pour que la presse soit préchauffée et prête à l'emploi. Vous pouvez également la paramétriser 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 à caoutchouc standard – Presse à silicone standard

### 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 à caoutchouc standard – Presse à silicone standard

## 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 à caoutchouc standard – Presse à silicone standard

## 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 à caoutchouc standard – Presse à silicone standard

## 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     |

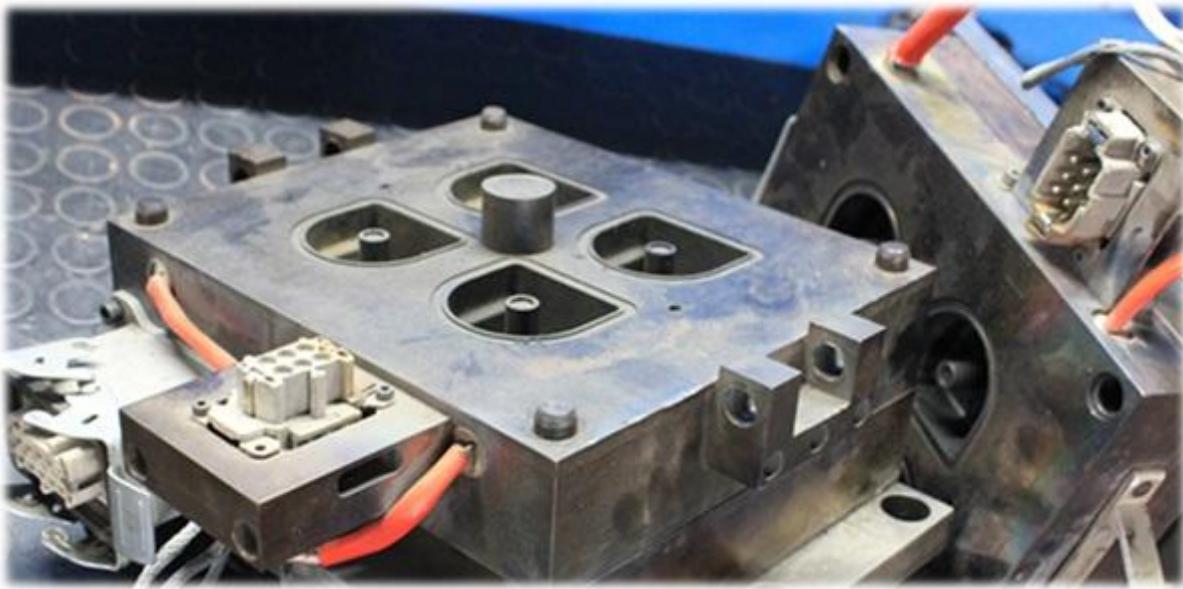
Nos presses conservent dans leur mémoire immuable les données de production des trois derniers mois. Vous pouvez accéder à ces données a posteriori.

## 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.

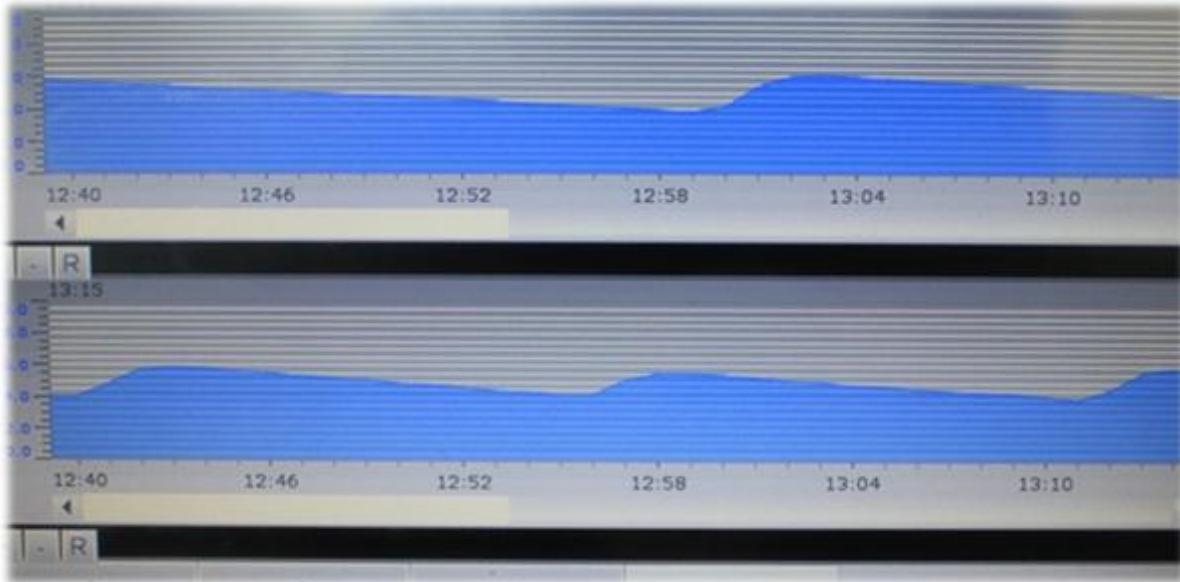
## Presse à caoutchouc standard – Presse à silicone standard

### 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**