

CERTECH

CERTECH S.P.A. con socio unico
Via Don Pasquino Borghi, 8/10
C.P. 42013 S. Antonino di Casalgrande (RE) Italy
Tel. +39 0536 824294 Fax +39 0536 824710
www.cerotech.it - info@cerotech.it

VIBROTECH™

VIBROTECH S.R.L.
Via Don Pasquino Borghi, 4
C.P. 42013 S. Antonino di Casalgrande (RE) Italy
Tel. +39 0536 823776 Fax +39 0536 812009
www.vibrotech.biz - info@vibrotech.biz

RUBBER TECH

RUBBER TECH S.R.L.
Sede Amministrativa, Produzione e Magazzino
Via Maestrale, 4/6
C.P. 48012 Bagnacavallo (RA) Italy
Tel. +39 0545 64135 Fax +39 0545 62184
www.rubbertech.it - info@rubbertech.it

CERTECH

IMPIANTI DE MEXICO S.A. DE C.V.

CERTECH IMPIANTI DE MEXICO S.A. de C.V.
Calle America del Norte No. 218
Col. Las Americas - C.P. 67128
Cd. Guadalupe (Nuevo León) Mexico
Tel. +52 818 3876270 Fax +52 818 3876272
www.cerotechmexico.com - ventas@cerotechmexico.com

CERTECH

SPAIN S.L.

CERTECH SPAIN S.L.
Poligono Industrial Sur - 14 Vial 3 nave N. 5
C.P. 12200 Onda (Castellón) Spain
Tel. +34 964 771832 Fax +34 964 603075
www.cerotechspain.es - info@cerotechspain.es

CERTECH USA

CERTECH USA INC.
107 Hartmann Commerce Dr.
Lebanon, TN 37090 U.S.A.
Tel. +1 615 866 1298
www.certechusainc.com - info@certechusainc.com



Presse a compressione per gomma

Compression presses for rubber
Prensas a compresión para goma
Presses à compression pour caoutchouc

CERTECH



Presse a compressione
per gomma

Compression presses for rubber
Prensas a compresión para goma
Presses à compression pour caoutchouc



Le presse della serie PHG costruite da Certech, sono state studiate per impieghi gravosi, dove le uniche prerogative sono la precisione ed il lavoro continuativo. Sono frutto di un'esperienza pluriventennale di "pressisti", che hanno fatto della loro esperienza un orgoglio personale dando vita a questa serie di macchine. Sono nate per stampare prodotti in gomma e sono in grado di ricevere stampi multipli sia in larghezza che in altezza.

La struttura monolitica è costituita da lamiera in acciaio di alta qualità ricavata mediante ossitaglio ed è composta da più anelli chiusi collegati da elementi saldati che costituiscono a loro volta il piano inferiore (bancale di appoggio stampi) e superiore di attacco cilindri.

Le saldature sono eseguite secondo le disposizioni specifiche dell'Istituto Italiano della Saldatura. La stabilità dimensionale è garantita da un trattamento termico di ricottura di distensione a cui è sottoposta la struttura prima della lavorazione alla macchina utensile.

All'interno della struttura della pressa e precisamente nella sua parte superiore è stato ricavato il serbatoio dell'olio oleodinamico. La camera superiore del cilindro è in comunicazione con il serbatoio dell'olio tramite una valvola di priempimento che permette grandi immissioni di olio nella fase di discesa della traversa ed ha la funzione di valvola di scarico durante la fase di salita. I cilindri idraulici sono del tipo a doppio effetto.

Il ciclo di pressatura è ottenuto idraulicamente e sviluppato da una pompa a portata variabile che a richiesta può gestire in contemporanea anche un sistema di estrazione introduzione degli stampi, questo è possibile in quanto con la pressa in condizione di stand-by sono possibili le altre operazioni.

La fase di pressatura si esegue abbassando la traversa mobile sino a scaricare la forza pressante sugli stampi, ovviamente il movimento è controllato da sensori che ne indicano l'avvicinamento lento sino ad interrompere la corsa mantenendo l'intensità di pressatura.

Al termine della fase di pressatura la traversa mobile si riporta in posizione di punto morto superiore trascinandolo meccanicamente lo stampo superiore che nella sua corsa di salita si "apre", creando gli spazi per effettuare lo scarico del materiale formato e ricaricare la materia prima da formare.

La zona di lavoro della macchina è completamente recintata attraverso l'utilizzo di protezioni in rete elettrosaldata con apertura scorrevole nelle zone laterali ed a battente nella parte posteriore della pressa.

L'apertura di ogni protezione viene rilevata da un microinterruttore di sicurezza che comanda l'arresto immediato di tutti i movimenti pericolosi presenti all'interno della zona di lavoro.

La zona di carico e scarico degli stampi è protetta da barriere fotoelettriche di sicurezza.

La pulsantiera di controllo è posizionata nel lato anteriore della macchina, all'esterno della recinzione.

Su richiesta è possibile avere il sistema di estrazione degli stampi che è costituito dai seguenti particolari:

- Piattaforma idraulica mobile di salita-discesa
- Estrattore idraulico di traslazione stampi.

The presses PHG series manufactured by Certech are studied for hard employments, where the only prerogatives are the precision and the continuous work. They are the result of more than 20 years long experience of "pressing operators", who have made a personal pride of their experience, conceiving these machines series. They have been created to stamp rubber products and they are able to receive multiple moulds both in width and in height.

The monolithic structure is composed by a high quality steel plate obtained through flame cutting and it is composed by closed rings linked by welded elements which constituted the lower floor (moulds support table) and upper floor of cylinders joints. The welding system is executed according to the Italian Institute of Welding specific regulations. The dimensional stability is guaranteed by a firing thermal treatment of stretching to which the structure is subjected before the manufacturing to the tool machines.

Inside the press structure and precisely in its upper part, has been obtained the hydraulic oil tank. The upper cylinder's chamber is connected with the oil tank by means of a pre-filling valve which allows big oil inputs during the descent phase of the cross-beam and has the function of an unloading valve during the ascent phase. The hydraulic cylinders are of double effects type.

The pressing cycle is hydraulically obtained and developed by a pump with variable capacity which, on request, can control at the same time also a system of extraction-introduction of the moulds; this is possible because other operations are allowed when the press is in stand-by.

The pressing phase is executed lowering the mobile crossbeam up to discharge the pressing force on the moulds; obviously the movement is controlled by sensors which indicate the slow approach up to stop the run, maintaining the pressure intensity.

At the end of the pressing phase, the mobile crossbeam brings back on position of upper dead point dragging mechanically the upper mould which, in his ascent run, "opens" itself creating spaces to realize the formed material discharge and to re-charge the raw material to be formed.

The working area of the machine is completely fenced using protections in electro welded net with sliding opening in the lateral zones and at clapper made in the rear part of the press.

The opening of each protection is registered by a safety micro-switch which controls the immediate stop of all the dangerous movements present inside the working area. The loading and unloading area of the moulds is protected by safety photoelectric barriers.

The control keyboard is positioned on the machine's front side, outside the fence.

On request, it is possible to have the extraction system of the moulds which is composed by the following elements:

- Mobile hydraulic platform of ascent-descent
- Hydraulic extractor of moulds transfer.

Las prensas de la serie PHG construidas por Certech, han sido estudiadas para empleos gravosos, donde las unicas prerrogativas son la precisión y el trabajo continuativo. Son el resultado de una experiencia de mas de veinte años de "prensistas", que han hecho de sus experiencia un orgullo personal, creando esta serie de maquinas. Son nacidas para fabricar productos en goma y tienen la capacidad de recibir moldes multiples en ancho como en altura.

La estructura monolitica es constituida para chapa en acero de alta calidad hecha por medio de oxicorte y es compuesta por diferentes anillos cerrados por elementos soldados que constituyen a su vez la bancada inferior (banco de apoyo moldes) y superior de conexión cilindros.

Las soldaduras son realizadas según las exposiciones específicas del Instituto Italiano de Soldatura. La estabilidad dimensional es garantizada por un tratamiento termico de recocción de distención a la cual esta sujeta la estructura antes de la elaboración a las maquinas de control numerico.

Al interior de la estructura de la prensa y precisamente en su parte superior ha sido sacado el tanque del aceite oleodinamico. La camera superior del cilindro está en comunicación con el tanque del aceite por medio de una valvula de pre-llenado que permite grandes introducciones de aceite en la fase de descenso de la travesa y tiene la función de valvula de descarga durante la fase de ascension. Los cilindros hidraulicos son del tipo de doble efecto.

El ciclo de prensado es conseguido hidraulicamente y es desarrollado por una bomba con capacidad variable que puede controlar en contemporanea un sistema de extracción-introducción de los moldes tambien. Esto es posible porque con la prensa en condición de stand-by son posibles las otras operaciones.

La fase de prensado se realiza bajando la travesa movil hasta descargar la fuerza prensante sobre los moldes, obviamente el movimiento es controlado por sensores que indican el acercamiento lento hasta a interrumpir la carrera manteniendo la intensidad de prensado.

Al termino de la fase de prensada la travesa movil vuelve en posicion de punto muerto superior arrastrando mecanicamente el molde superior que en su carrera de ascenso se "abre", creando los espacios para efectuar la descarga del material formado y recargar la materia prima a formar.

La zona de trabajo de la maquina es completamente cercada por medio del uso de protecciones en red electrosoldada con abertura corredera en las zonas laterales y de batiente en la parte posterior de la prensa.

La abertura de cada protección es realizada para un microinterruptor de seguridad que controla la interrupción inmediata de todos los movimientos peligrosos presentes al interior de la zona de trabajo.

La zona de carga y descarga de los moldes es guardada para barreras fotoelectricas de seguridad.

El teclado de control esta posicionado en el lado anterior de la maquina, al exterior del cercado.

Sobre pedido, es posible tener el sistema de extracción de los moldes que es constituido por los siguientes elementos:

- Plataforma hidraulica movil de ascenso-descenso
- Extractor hidraulico de transferencia moldes.

Les presses de la série PHG construites par Certech ont été étudiées par emplois lourds, où les uniques prérogatives sont la précision et le travail continu. Elles sont fruit d'une expérience de plus de vingt ans de "presseurs", qui ont fait de leur expérience un orgueil personnel en donnant vie à cette série de machines. Elles sont nées pour imprimer produits en caoutchouc et elles sont en gré de recevoir moules multiples en largeur et en hauteur.

La structure monolithique est constituée par tôle en acier de haute qualité extraite par oxycoupage et elle est composée par différentes bagues fermées connectés par éléments soudés qui constituent à leur fois le plan inférieur (banc d'appui moules) et supérieur d'attache cylindres.

Les soudages son réalisées selon les dispositions spécifiques de l'Institute Italien de la soudure. La stabilité dimensionnelle est garantie par un traitement thermal de recuisson de distension auquel est soumise la structure avant le travail aux machines outils.

A l'intérieur de la structure de la presse et précisément dans son partie supérieure, il a été réalisé le réservoir de l'huile oléo dynamique. La chambre supérieure du cylindre est en communication avec le réservoir de l'huile à travers une soupape de pré-remplissage qui permet grandes introductions d'huile dans la phase de descente de la traverse et elle a la fonction de soupape de déchargement pendant la phase de montée. Les cylindres hydrauliques sont du type à double effet.

Le cycle de pressage est obtenu hydrauliquement et développé par une pompe à débit variable que sur demande peut contrôler en même temps un système de extraction-introduction des moules, cela est possible parce que avec la presse en condition de stand-by les autres opérations sont possibles.

La phase de pressage se réalise en baissant la traverse mobile jusqu'à décharger la force pressante sur les moules, naturellement le mouvement est contrôlé par un senseur qu'indique le rapprochement lent jusqu'à interrompre la course maintenant l'intensité de pressage.

A la fin de la phase de pressage la traverse mobile retourne en position de point mort supérieure en trainant mécaniquement le moule supérieure que, dans sa course de montée, se "ouvre", en créant des espaces pour effectuer le déchargement du matériel formé et recharger la matière premières à former.

La zone de travail de la machine est complètement clôturée en utilisant des protections en toile électro soudée avec ouverture coulissante dans les zones latérales et à battant dans la partie postérieure de la presse.

L'ouverture de chaque protection est relevée par un micro interrupteur de sécurité qui contrôle l'arrêt immédiat de tous les mouvements dangereux présent à l'intérieur de la zone de travail.

La zone de chargement et déchargement des moules est protégé par barrières photoélectriques de sécurité.

Le boîtier de commande est positionné dans le coté antérieur de la machine, à l'extérieure de la clôture.

Sur demande, il est possible avoir un système d'extraction des moules qui est constitué par les éléments suivants :

- Plateforme hydraulique mobile de montée-descente
- Extracteur hydraulique de translation moules.



Vista frontale pressa ed estrattore stampi.
Press frontal view and moulds extractor.
Vista frontal prensa y extractor moldes.
Vue frontale presse et extracteur moules.

ESTRATTORE E PIATTAFORMA IDRAULICA DI MOVIMENTAZIONE STAMPI. EXTRACTOR AND MOULDS MOVEMENT HYDRAULIC PLATFORM. EXTRACTOR Y PLATAFORMA HIDRAULICA DE MOVIMENTACIÓN MOLDES. EXTRACTEUR ET PLATEFORME HYDRAULIQUE DE MOUVEMENT MOULES .



Fase di sollevamento piattaforma. Platform lifting phase.
Fase de levantamiento plataforma. Phase de levage plate-forme.

La piattaforma è applicata anteriormente alla struttura della pressa ed è composta da:
- Gruppo sollevamento del piano di ricezione stampo
- Gruppo traslatore di estrazione-introduzione stampo

La piattaforma che si trova nel suo punto morto inferiore, al livello dello stampo inferiore, quindi si solleverà all'altezza opportuna per estrarre il secondo stampo. I movimenti di posizionamento in altezza, così come i movimenti di estrazione-introduzione stampo devono essere eseguiti con comando manuale e gli organi interessati devono rimanere in posizione fino a comando manuale di inversione. L'azionamento oleodinamico è ottenuto con l'ausilio di una centralina derivante dal gruppo centrale della pressa.

The platform is applied in front of the press structure and it is composed by:
- Lifting group of the mould receipt table
- Shift group of mould extraction-introduction



Fase di estrazione stampi.
Moulds extraction phase.
Fase de extracciòn moldes.
Phase extraction moules.

The platform which is situated on its lower dead point, at the lower mould level, will be raised up to the opportune height to extract the second mould. The positioning movements in height, as the mould extraction-introduction movements have to be executed with manual control and the interested organs have to remain on position up to manual inversion control. The hydraulic functioning is obtained with the help of a station from the press central group.

La plataforma es aplicada anteriormente a la estructura de la prensa y es compuesta por:
- Grupo levantamiento de la bancada de recepción moldes
- Grupo transportador de extracción-introducción molde

La plataforma esta colocada en su punto muerto inferior, al nivel del molde inferior, luego se levantará a la altura apropiada para extraer el segundo molde. Los movimientos de posicionamiento en altura y los movimientos de extracción-introducción molde, tienen que ser realizados con mando manual y los organos interesados tienen que quedar en posición hasta a mando manual de inversion. El accionamiento oleodinamico es realizado con el auxilio de una central derivante del grupo central de la prensa.



Estrazione stampi completata.
Completed moulds extraction.
Extracciòn moldes completada.
Extraction moules complété.

La plateforme est appliquée antérieurement à la structure de la presse et elle est composée par:
- Groupe de levage de l'étage de réception moule
- Groupe translateur d'extraction-introduction moule

La plateforme qui se trouve dans son point mort inférieure, au niveau du moule inférieure, donc se soulèvera à la hauteur opportune pour extraire le deuxième moule. Les mouvements de positionnement en hauteur et les mouvements d'extraction-introduction moule doivent être réalisés avec control manuel et les organes intéressés doivent rester en position jusqu'à control manuel d'inversion. L'accionement oléo dynamique est obtenu avec l'aide d'une centrale dérivante du groupe centrale de la presse.

Gruppo motore-pompa a portata variabile.
 Motor-pump group at variable capacity.
 Grupo motor-bomba de caudal variable.
 Groupe moteur-pompe à porté variable.



Centralina oleodinamica.
 Hydraulic station.
 Centralita hidraulica.
 Centrale oléohydraulique.



Asta e sensore di controllo posizione traversa mobile.
 Rod and control sensor for mobile crossbeam position.
 Asta y sensor de control posicìon traversa movil.
 Tige et capteur de control position traverse mobile.



QUADRO ELETTRICO DI POTENZA. POWER ELECTRIC SWITCHBOARD. TABLERO ELECTRICO DE POTENCIA. TABLEAU ÉLECTRIQUE DE PUISSANCE.

L'apparecchiatura di potenza e controllo della macchina è montata in due quadri elettrici denominati quadro di potenza e quadro di controllo.

Nel quadro di potenza sono presenti le apparecchiature elettriche necessarie per l'avviamento e l'arresto del motore della pompa, i teleruttori, relè termici, fusibili e tutti gli automatismi elettromeccanici per il comando della centralina oleodinamica; tutto il circuito elettromeccanico è strettamente legato ad una serie di consensi e interblocchi con la consolle di comando.

The machine power and control equipment is assembled in two electric switchboards named power switchboard and control switchboard.

In the power switchboard, there is the necessary electric equipment for the start-up and the stop of the pump motor, the remote control switches, the thermal relés, the fuses and all the electro mechanic automatisms for the hydraulic station control; all the electro mechanic circuit is strictly linked to a series of consensus and interlocks with the control console.

El equipo de potencia y control de la maquina es instalado en dos tableros electricos denominados tablero de potencia y tablero de control.

En el tablero de potencia son presentes los equipos electricos necesarios para el arranque y la interrupcion del motor de la bomba, los teleructores, los rele termicos, los fusibles y todos los automatismos electromecanicos para el control de la central oleodinamica; todo el circuito electromecanico es conectado a una serie de consensos y interbloques con la consola de mando.

L'équipement de puissance et contrôle de la machine est installé en deux tableaux électriques nommés tableau de puissance et tableau de contrôle.

Dans le tableau de puissance sont présent les outillages électriques nécessaires pour le démarrage et l'arrêt du moteur pompe, les télé-rupteurs, les relais thermiques, fusibles et tous les automatismes électromécaniques pour le contrôle de la centrale oléo dynamique ; tout le circuit électromécanique et strictement lié à une série de consensus et inter bloques avec la console de contrôle.



QUADRO DI CONTROLLO. CONTROL SWITCHBOARD. TABLERO DE CONTROL. TABLEAU DE CONTRÔLE.

Nel quadro di controllo sono presenti tutti gli strumenti di gestione della macchina come pulsanti, selettori ed un pannello OMRON NTS5 che visualizza lo stato di funzionamento della macchina e ne permette le impostazioni dei parametri di base.

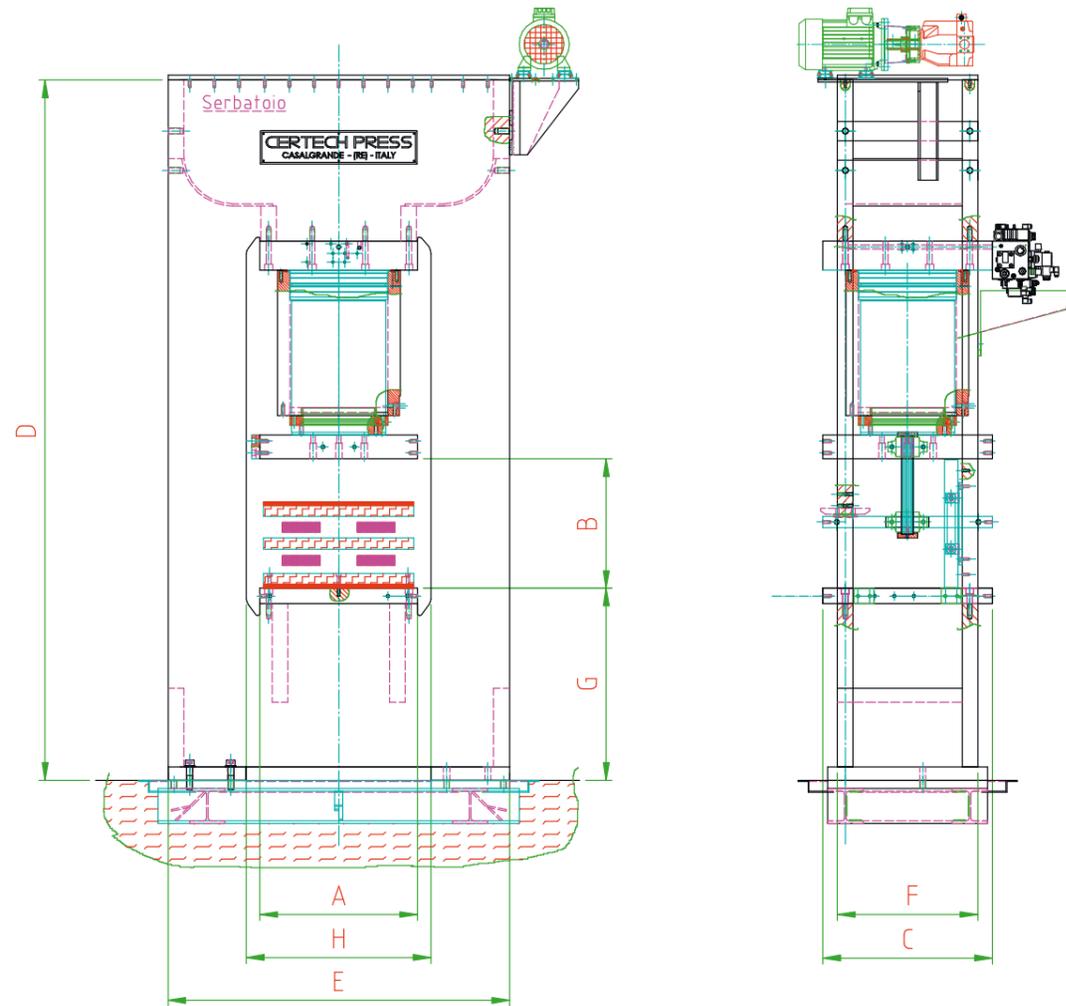
In the control switchboard, there are all the machine control instruments such as push buttons, selectors and an OMRON NTS5 panel which visualizes the functioning state of the machine and allows the base parameters settings.

En el tablero de control son presentes todos los instrumentos de control de la maquina como pulsadores, selectores y un panel OMRON NTS5 que visualiza el estado de funcionamiento de la maquina y permite las formulaciones de los parametros de base.

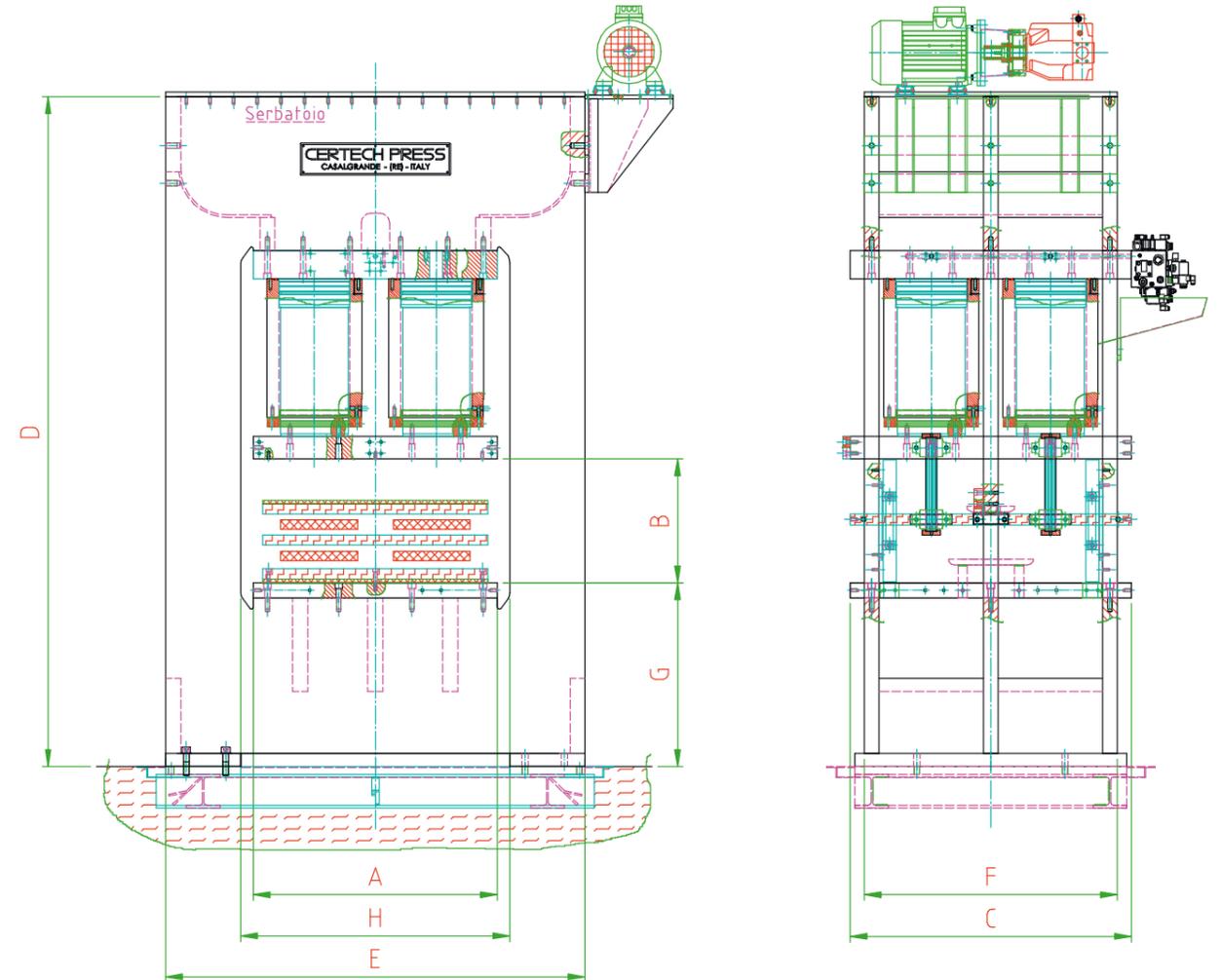
Dans le tableau de contrôle ils sont présent tous les instruments de contrôle de la machine comme boutons, sélecteurs et un panneau OMRON NTS5 qui visualise l'état de fonctionnement de la machine et en permet les réglages des paramètres de base.



PRESSA A COMPRESSIONE PER GOMMA TIPO PHG 500 T. RUBBER COMPRESSION PRESS TYPE PHG 500 T.
Prensa a compresión para goma tipo PHG 500 T. Presse à compression pour caoutchouc type PHG 500 T.



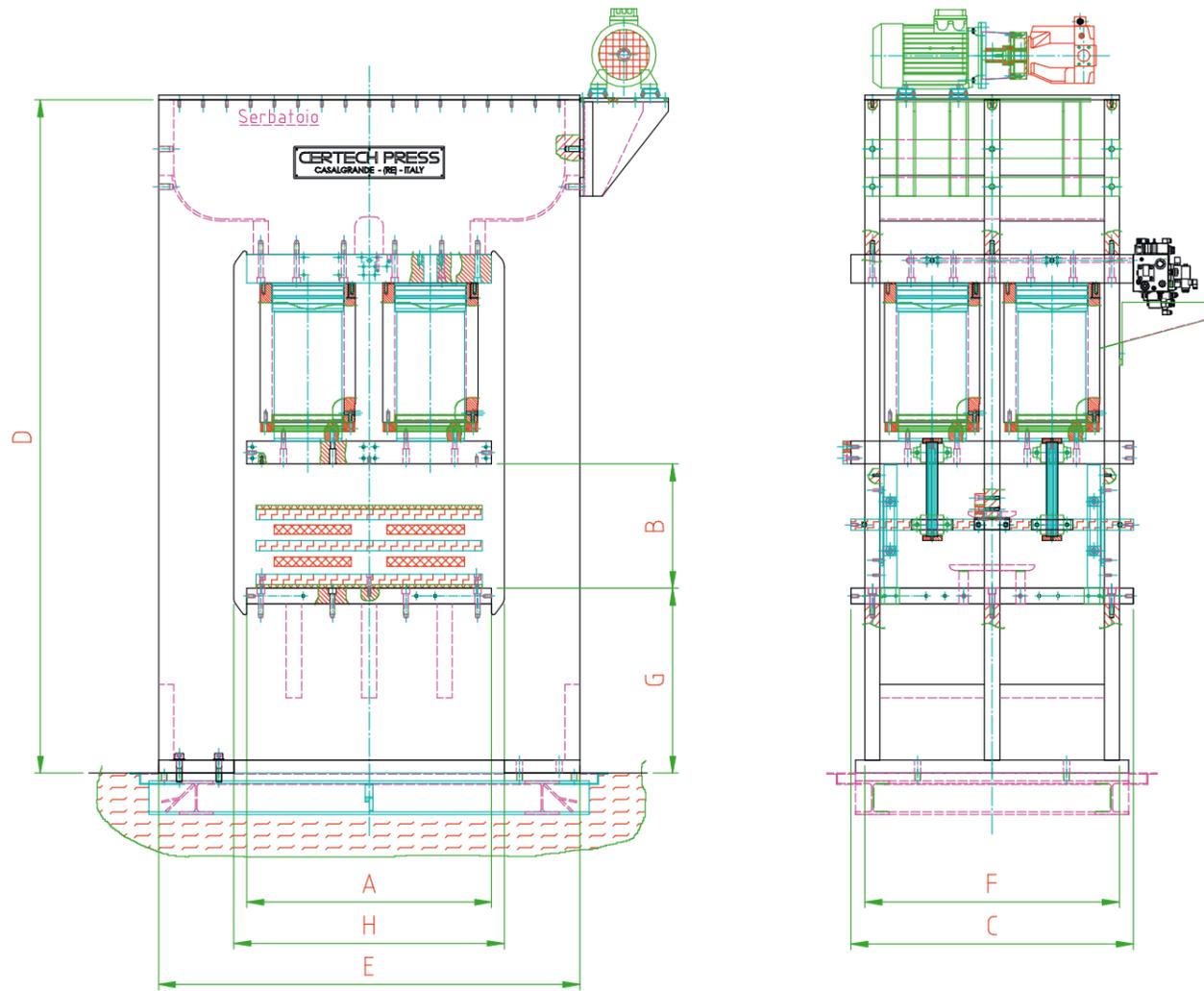
PRESSA A COMPRESSIONE PER GOMMA TIPO PHG 1000 T. RUBBER COMPRESSION PRESS TYPE PHG 1000 T.
Prensa a compresión para goma tipo PHG 1000 T. Presse à compression pour caoutchouc type PHG 1000 T.



Pressa PHG 500 T - Press PHG 500 T - Prensa PHG 500 T - Presse PHG 500 T	U.M.	DATI - DATA - DATOS - DONNÉES
Caratteristiche tecniche - Technical features - Características técnicas - Caracteristiques techniques		
Forza massima di pressatura - Max. pressing power - Fuerza maxima de prensado - Force max. de pressage	kN	5000
Luce libera struttura H - Structure clearance H - Luz libre estructura H - Lumière libre structure H	mm.	940
Larghezza struttura E - Structure width E - Ancho estructura E - Largeur structure E	mm.	1540
Altezza struttura D - Structure height D - Altura estructura D - Hauteur structure D	mm.	3400
Altezza piano bancale G - Table level height G - Altura piso bancada G - Hauteur étage banc G	mm.	980
Luce libera bancale-traversa B - Table-traverse clearance B - Luz libre bancada-traversa B - Lumière libre banc-traverse B	mm.	660
Profondità struttura F - Structure depth F - Profundidad estructura F - Profondeur structure F	mm.	715
Larghezza bancale A - Table width A - Ancho bancada A - Largeur banc A	mm.	865
Profondità bancale C - Table depth C - Profundidad bancada C - Profondeur banc C	mm.	865
Corsa traversa - Traverse run - Carrera traviersa - Course traverse	mm.	530
Pressione max cilindri- Cylinders max. pressure - Presion max cilindros - Pression max. cylindres	bar	330
Pressione di servizio - Service pressure - Presion de servicio - Pression de service	bar	90/120
Capacità serbatoio olio - Oil tank capacity - Capacidad tanque aceite - Capacité réservoir huile	Lt.	370
Cilindri - Cylinders - Cilindros - Cylindres	N°	1
Cicli - Cycles - Ciclos - Cycles	N°/1'	6
Potenza elettrica installata motori (50 Hz) - Installed power in motors (50 Hz)	Kw	15
Potencia electrica motores instalada (50 Hz) - Puissance électrique installée moteurs (Hz.50)		

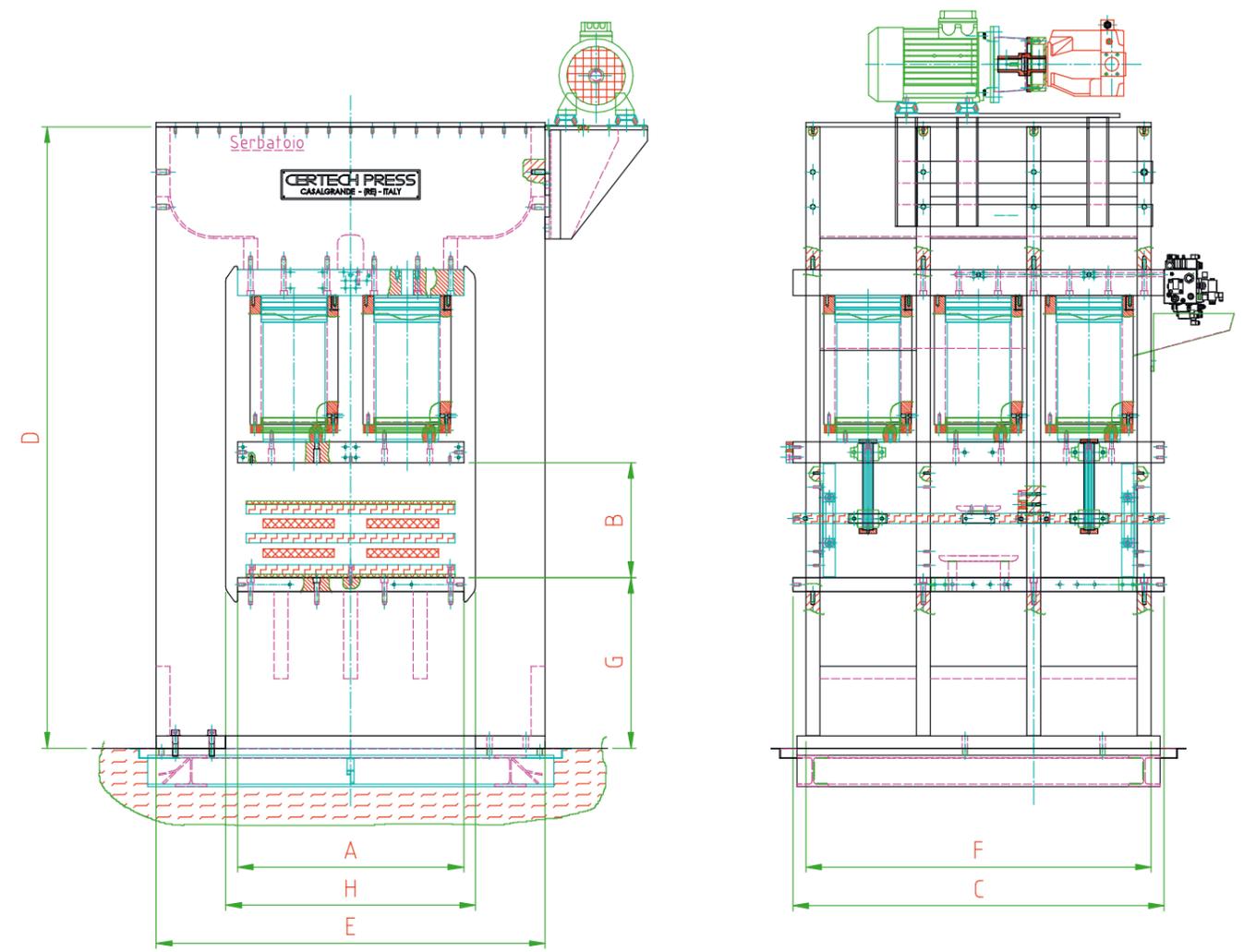
Pressa PHG 1000 T - Press PHG 1000 T - Prensa PHG 1000 T - Presse PHG 1000 T	U.M.	DATI - DATA - DATOS - DONNÉES
Caratteristiche tecniche - Technical features - Características técnicas - Caracteristiques techniques		
Forza massima di pressatura - Max. pressing power - Fuerza maxima de prensado - Force max. de pressage	kN	10000
Luce libera struttura H - Structure clearance H - Luz libre estructura H - Lumière libre structure H	mm.	1435
Larghezza struttura E - Structure width E - Ancho estructura E - Largeur structure E	mm.	2235
Altezza struttura D - Structure height D - Altura estructura D - Hauteur structure D	mm.	3600
Altezza piano bancale G - Table level height G - Altura piso bancada G - Hauteur étage banc G	mm.	980
Luce libera bancale-traversa B - Table-traverse clearance B - Luz libre bancada-traversa B - Lumière libre banc-traverse B	mm.	660
Profondità struttura F - Structure depth F - Profundidad estructura F - Profondeur structure F	mm.	1350
Larghezza bancale A - Table width A - Ancho bancada A - Largeur banc A	mm.	1300
Profondità bancale C - Table depth C - Profundidad bancada C - Profondeur banc C	mm.	1500
Corsa traversa - Traverse run - Carrera traviersa - Course traverse	mm.	530
Pressione max cilindri- Cylinders max. pressure - Presion max cilindros - Pression max. cylindres	bar	330
Pressione di servizio - Service pressure - Presion de servicio - Pression de service	bar	90/120
Capacità serbatoio olio - Oil tank capacity - Capacidad tanque aceite - Capacité réservoir huile	Lt.	1100
Cilindri - Cylinders - Cilindros - Cylindres	N°	4
Cicli - Cycles - Ciclos - Cycles	N°/1'	5
Potenza elettrica installata motori (50 Hz) - Installed power in motors (50 Hz)	Kw	22
Potencia electrica motores instalada (50 Hz) - Puissance électrique installée moteurs (Hz.50)		

PRESSA A COMPRESSIONE PER GOMMA TIPO PHG 1500 T. RUBBER COMPRESSION PRESS TYPE PHG 1500 T.
PRENSA A COMPRESIÓN PARA GOMA TIPO PHG 1500 T. PRESSE À COMPRESSION POUR CAUTCHOUX TYPE PHG 1500 T.



Pressa PHG 1500 T - Press PHG 1500 T - Prensa PHG 1500 T - Presse PHG 1500 T	U.M.	DATI - DATA - DATOS - DONNÉES
Caratteristiche tecniche - Technical features - Características técnicas - Caracteristiques techniques		
Forza massima di pressatura - Max. pressing power - Fuerza maxima de prensado - Force max. de pressage	kN	15000
Luce libera struttura H - Structure clearance H - Luz libre estructura H - Lumière libre structure H	mm.	1435
Larghezza struttura E - Structure width E - Ancho estructura E - Largeur structure E	mm.	2235
Altezza struttura D - Structure height D - Altura estructura D - Hauteur structure D	mm.	3600
Altezza piano bancale G - Table level height G - Altura piso bancada G - Hauteur étage banc G	mm.	980
Luce libera bancale-traversa B - Table-traverse clearance B - Luz libre bancada-traversa B - Lumière libre banc-traverse B	mm.	660
Profondità struttura F - Structure depth F - Profundidad estructura F - Profondeur structure F	mm.	1450
Larghezza bancale A - Table width A - Ancho bancada A - Largeur banc A	mm.	1300
Profondità bancale C - Table depth C - Profundidad bancada C - Profondeur banc C	mm.	1600
Corsa traversa - Traverse run - Carrera traviersa - Course traverse	mm.	530
Pressione max cilindri- Cylinders max. pressure - Presion max cilindros - Pression max. cylindres	bar	330
Pressione di servizio - Service pressure - Presion de servicio - Pression de service	bar	90/120
Capacità serbatoio olio - Oil tank capacity - Capacidad tanque aceite - Capacité réservoir huile	Lt.	1100
Cilindri - Cylinders - Cilindros - Cylindres	N°	4
Cicli - Cycles - Ciclos - Cycles	N°/1'	5
Potenza elettrica installata motori (50 Hz) - Installed power in motors (50 Hz)	Kw	30
Potencia electrica motores instalada (50 Hz) - Puissance électrique installée moteurs (Hz.50)		

PRESSA A COMPRESSIONE PER GOMMA TIPO PHG 2000 T. RUBBER COMPRESSION PRESS TYPE PHG 2000 T.
PRENSA A COMPRESIÓN PARA GOMA TIPO PHG 2000 T. PRESSE À COMPRESSION POUR CAUTCHOUX TYPE PHG 2000 T.



Pressa PHG 2000 T - Press PHG 2000 T - Prensa PHG 2000 T - Presse PHG 2000 T	U.M.	DATI - DATA - DATOS - DONNÉES
Caratteristiche tecniche - Technical features - Características técnicas - Caracteristiques techniques		
Forza massima di pressatura - Max. pressing power - Fuerza maxima de prensado - Force max. de pressage	kN	20000
Luce libera struttura H - Structure clearance H - Luz libre estructura H - Lumière libre structure H	mm.	1435
Larghezza struttura E - Structure width E - Ancho estructura E - Largeur structure E	mm.	2235
Altezza struttura D - Structure height D - Altura estructura D - Hauteur structure D	mm.	3600
Altezza piano bancale G - Table level height G - Altura piso bancada G - Hauteur étage banc G	mm.	980
Luce libera bancale-traversa B - Table-traverse clearance B - Luz libre bancada-traversa B - Lumière libre banc-traverse B	mm.	660
Profondità struttura F - Structure depth F - Profundidad estructura F - Profondeur structure F	mm.	1985
Larghezza bancale A - Table width A - Ancho bancada A - Largeur banc A	mm.	1300
Profondità bancale C - Table depth C - Profundidad bancada C - Profondeur banc C	mm.	2200
Corsa traversa - Traverse run - Carrera traviersa - Course traverse	mm.	530
Pressione max cilindri- Cylinders max. pressure - Presion max cilindros - Pression max. cylindres	bar	330
Pressione di servizio - Service pressure - Presion de servicio - Pression de service	bar	90/120
Capacità serbatoio olio - Oil tank capacity - Capacidad tanque aceite - Capacité réservoir huile	Lt.	1300
Cilindri - Cylinders - Cilindros - Cylindres	N°	6
Cicli - Cycles - Ciclos - Cycles	N°/1'	3
Potenza elettrica installata motori (50 Hz) - Installed power in motors (50 Hz)	Kw	37
Potencia electrica motores instalada (50 Hz) - Puissance électrique installée moteurs (Hz.50)		

