

NEGRI BOSSI



CANBIO 90 CANBIO 110 CANBIO 130 CANBIO 180 CANBIO 220 CANBIO 250 CANBIO 330 CANBIO 430 CANBIO 550

CANBIO

CANBIO - LA TECNOLOGIA DIGITALE CHE HA CAMBIATO L'INIEZIONE

DIGITALE VERSATILE E AFFIDABILE

Grazie al controllo completamente digitale, possiede una elevata precisione di stampaggio che determina una notevole ripetitività dimensionale del pezzo stampato.

SEMPLICE, SILENZIOSA ED ECONOMICA

L'ergonomia e l'accessibilità per l'operatore sono garantite dalla concezione ingegneristica del progetto. Grazie al nuovo concetto di impianto idraulico (pompe digitali con controllo diretto della pressione e della portata), risulta più accessibile economicamente, tanto in termini di investimento iniziale che di costi di esercizio (consumo inferiore del 15% - 20% rispetto alle presse tradizionali equivalenti).

TRADIZIONE ED AFFIDABILITÀ

Il gruppo di chiusura, dimensionato mediante algoritmi FEM, presenta ridottissime deformazioni a garanzia del funzionamento degli stampi più sofisticati, le colonne in acciaio altoresistenziale sono dotate di riporto in cromo.

Il gruppo di plastificazione, attrezzato con sistema brevettato di cambio rapido che consente un'agevole sostituzione dello stesso, è realizzato in materiale bi-metallico e le resistenze sono del tipo ceramico.

Massimo comfort per l'operatore grazie al ridotto livello di rumorosità ed alla migliore accessibilità macchina.

CANBIO: HA "CANBIATO" GLI STANDARD DI EFFICIENZA, AFFIDABILITÀ E COMFORT A BORDO MACCHINA

Il sistema di autoregolazione della forza di chiusura e spessore stampo porta ad una maggiore velocità e precisione dell'operazione di regolazione dello stampo e permette di evitare l'intervento da parte dell'operatore (facilità nel set-up).

L'impianto elettroidraulico consente un assorbimento razionale dell'energia anche in condizioni d'uso della pressa al massimo delle sue prestazioni.

Il collegamento in rete delle servo pompe e dei distributori proporzionali consente non solo un'elevata efficienza di comunicazione tra il controllo e la pressa, ma anche la possibilità di monitorare e parametrizzare i componenti direttamente dal controllo stesso.

CANBIO è dotata di trasduttore magnetostrittivo che consente una maggiore affidabilità e precisione della macchina. La sua realizzazione a completa tenuta stagna lo rende immune da contaminazioni di acqua ed olio.

L'interfaccia operatore è realizzata in JAVA per garantire la portabilità su ogni tipo di hardware PC. Può essere equipaggiata con il sistema di sfilaggio automatico colonna per consentire una maggiore flessibilità delle operazioni di cambio stampo in condizioni difficili come soffitto basso, stampi ingombranti, ecc.

CANBIO può essere equipaggiata con robot integrato Flash e quindi utilizzare un robot cartesiano integrato alla pressa e gestito direttamente dal PC della stessa.

CANBIO - DIGITAL TECHNOLOGY THAT HAS REVOLUTIONIZED INJECTION PROCESS

DIGITAL, VERSATILE AND RELIABLE

Through a completely digital control, CANBIO provides high moulding accuracy and improved repeatability of the moulded parts.

SIMPLE, SILENT AND INEXPENSIVE

The engineering design provides user-friendly machine operation. Thanks to the design of the new hydraulic system, digital pumps with direct control of pressure and delivery, capital investment and running costs are kept to a minimum (from 15 to 20% less energy consumption than an equivalent traditional machine).

TRADITION AND RELIABILITY

A Finite Element Method algorithm has been employed to define the dimensions of the clamping unit in order to eliminate deformation and thereby guaranteeing that even the most sophisticated moulds can be safely utilised. Additionally, the tie bars are manufactured from very high wear resistant chromium-plated steel.

The plasticising unit is equipped with a wear resistant bi-metallic barrel and high efficiency ceramic heater bands as standard as well as a patented fast change-over system.

Operator comfort is maximised by reduced noise levels and improved machine accessibility.

CANBIO HAS "CANVERTED" THE ON-BOARD STANDARDS OF MACHINE EFFICIENCY, RELIABILITY AND COMFORT

The mould thickness and clamping force adjustment system makes mould adjustment faster and more accurate without the need for intervention by the operator (easy set-up).

The electric-hydraulic system provides efficient energy consumption, even when the machine is used at maximum performance levels.

The digital network connecting the servo-pumps and proportional valves provides high communication efficiency with the machine control system and also allows the monitoring and the set-up of machine components directly from the control system.

The magnetostrictive position transducers make the machine more reliable and accurate. The transducer is also watertight to assure immunity to oil and water contamination.

The operator interface is based on a JAVA platform in order to guarantee compatibility with any type of PC hardware.

The automatic tie-bar removal system is available as an option to allow higher flexibility during mould changes in difficult conditions, such as a low ceiling, bulky mould, etc.

The machine can be equipped with an integrated Cartesian robot from the NB "FLASH" Series which can be controlled and managed directly from the machine's control system.

CANBIO - LA TECHNOLOGIE NUMÉRIQUE QUI A CHANGÉ L'INJECTION

NUMÉRIQUE MULTI-APPLICATIONS ET FIABLE

Grâce au contrôle complètement numérique, la presse possède une précision de moulage élevée d'où une remarquable répétitivité dimensionnelle de la pièce moulée.

SIMPLE, SILENCIEUSE ET ÉCONOMIQUE

L'ergonomie et l'accessibilité pour l'opérateur sont assurées par la conception de l'ingénierie du projet. Grâce au nouveau concept d'installation hydraulique (pompes numériques avec contrôle direct de la pression et du débit), elle s'avère plus abordable économiquement, que ce soit en termes d'investissement de départ que de coûts de fonctionnement (consommation inférieure de 15% à 20% par rapport aux presses traditionnelles équivalentes).

TRADITION ET FIABILITÉ

Le groupe de fermeture, dimensionné par algorithmes FEM, présente de minimes déformations pour garantir le fonctionnement des moules les plus sophistiqués, les colonnes en acier haute-résistance sont dotées de retenues en chrome.

Le groupe de plastification, équipé du système breveté de changement rapide permettant son remplacement aisé, est réalisé en matériaux bimétalliques et les résistances sont de type céramique.

Le confort d'utilisation pour l'opérateur est de haut-niveau grâce à un bruit très réduit et à la compacité des solutions offertes.

CANBIO: A "CHANGÉ" LES STANDARDS D'EFFICACIE, DE FIABILITÉ ET DE CONFORT DE LA MACHINE

Les systèmes d'autorégulation de la force de fermeture et de l'épaisseur du moule entraînent une vitesse et une précision accrue de l'opération de réglage du moule et dispense l'opérateur d'intervenir (facilité dans le montage).

L'installation électro-hydraulique en mesure permet une utilisation rationnelle de l'énergie même dans des conditions d'utilisation extrême de la presse. Le raccordement en réseau des servo-pompes et des distributeurs proportionnels permet d'avoir non seulement une efficacité de communication élevée entre le contrôle et la presse mais également la possibilité de faire surveiller et paramétrer les composants par ce même contrôle.

Le transducteur magnétostrictif dont la machine est équipée permet une meilleure fiabilité et une meilleure précision de la machine. Sa fabrication totalement étanche garantit, en outre, une protection complète contre la pénétration d'eau et d'huile.

L'interface opérateur est réalisée sous JAVA afin de garantir la portabilité sur tout type de matériel PC.

Disponible en option, le système de retrait automatique de la colonne permet d'obtenir une flexibilité plus importante lors des opérations de changement de moule dans des conditions difficiles comme, par exemple, lorsque les plafonds sont bas, les moules encombrants, etc.

La presse peut également être équipée d'un robot Flash intégré qui offre la possibilité d'utiliser un robot cartésien intégré à la presse et contrôlé directement par le PC de cette dernière.

CANBIO - LA TECNOLOGÍA DIGITAL QUE HA CAMBIADO LA INYECCIÓN

DIGITAL, VERSÁTIL Y FIABLE

Gracias al control, completamente digital, posee una elevada precisión de moldeo, que determina una notable repetitividad dimensional de la pieza moldeada.

SIMPLE, SILENCIOSA Y ECONÓMICA

La ergonomía y la accesibilidad para el operador están garantizadas por la concepción técnica del proyecto. Gracias al nuevo concepto de instalación hidráulica (bombas digitales con control directo de la presión y del volumen), resulta más rentable económicamente, tanto en términos de inversión inicial, como de costes de funcionamiento (consumo inferior del 15% - 20% respecto a las prensas tradicionales equivalentes).

TRADICIÓN Y FIABILIDAD

El grupo de cierre, dimensionado mediante algoritmos FEM, presenta muy reducidas deformaciones, lo que garantiza un perfecto funcionamiento con los moldes más sofisticados. Las columnas, en acero de alta resistencia, están dotadas de una aportación de cromo.

El grupo de plastificación, equipado con un sistema patentado de cambio rápido del cilindro-husillo, facilita una fácil y rápida sustitución del mismo y es fabricado con material bimetalico y su resistencia es del tipo cerámica.

El confort para el operario es muy elevado, gracias al bajo nivel sonoro y su compacta solución.

CANBIO HA CAMBIADO LOS ESTANDARDS DE EFICACIA, FIABILIDAD Y CONFORT EN LA UTILIZACIÓN DE LA MÁQUINA

El sistema de autorregulación de la fuerza de cierre y del espesor del molde confiere una mayor velocidad y precisión de la operación de su regulación y permite evitar la intervención por parte del operador (facilidad en el set-up).

La instalación electro-hidráulica permite una absorción racional de la energía, también en condiciones de utilización de la máquina al máximo de sus prestaciones.

La conexión en red de las servobombas y de los distribuidores proporcionales, permite no solo una elevada eficacia en la comunicación entre el control y la prensa, sino también la posibilidad de monitorizar y parametrizar los componentes directamente desde el control mismo.

El transductor magnetostrictivo permite una mayor fiabilidad y precisión. Su realización con completa estanqueidad garantiza, además, su inmunidad a la contaminación por agua o aceite.

El interface operador realizado en sistema JAVA garantiza la portabilidad en cada tipo de hardware PC.

Disponibilidad opcional del sistema de extracción automática de la columna para permitir una mayor facilidad en las operaciones de cambio de molde en condiciones difíciles como un techo bajo, moldes voluminosos, etc.

Posibilidad de equiparse con robot integrado Flash y, por lo tanto, de utilizar un robot cartesiano integrado a la prensa y gestionado directamente por el PC de la misma.



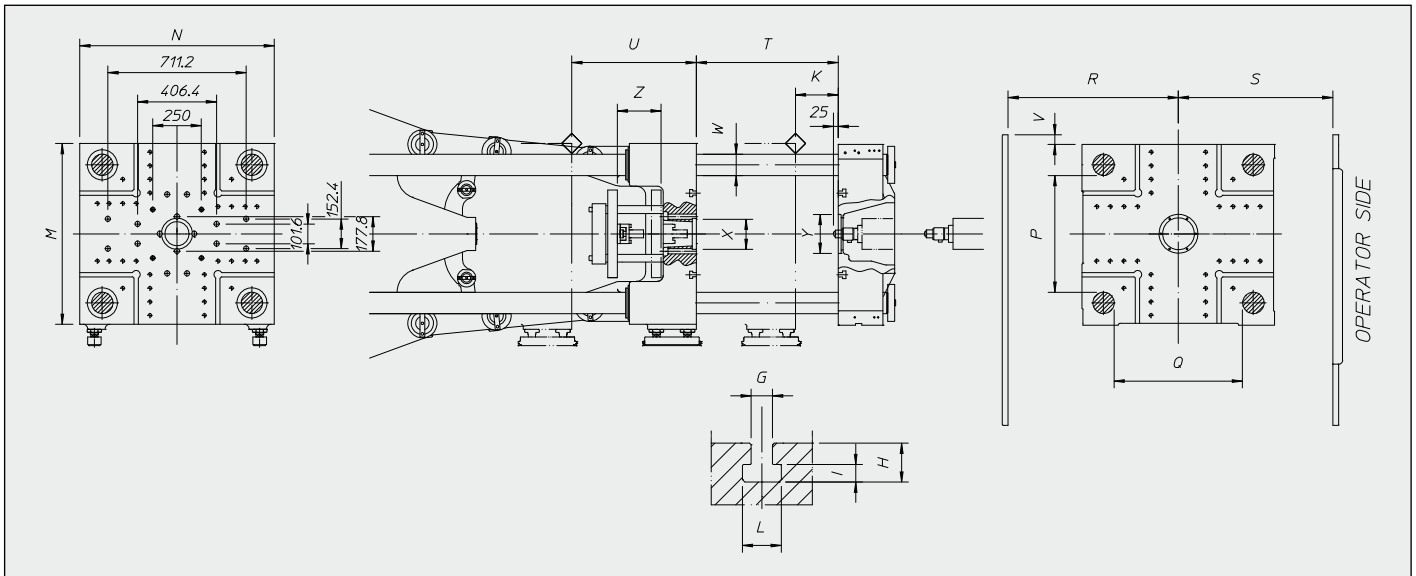
NEGRIBOSSI

CANBIO

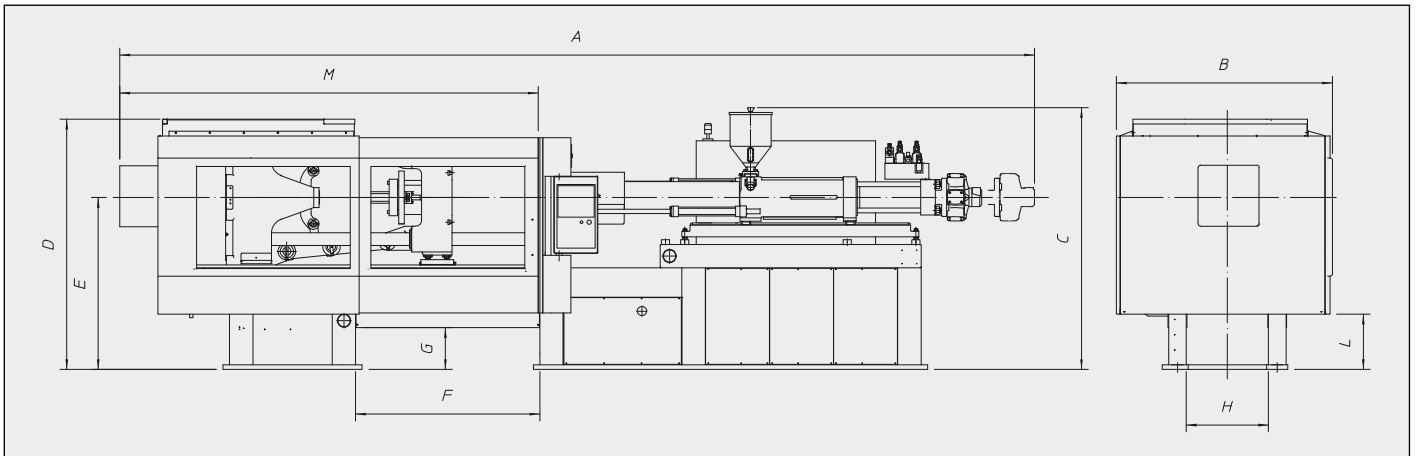
a company of
SACMI

| Caratteristiche tecniche Technical data | | 75 | | | | | | 90 | | | | | | 130 | | | | | | 180 | | | | | | 220 | | | | | | 250 | | | | | | 330 | | | | | | 430 | | | | | | 550 | | | | | | 650 | | | | | | 800 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----------------|--|--|----------------|--|--|----------------|--|--|----------------|--|--|----------------|--|--|----------------|--|--|----------------|--|--|----------------|--|--|----------------|--|--|----------------|--|--|----------------|--|--|----------------|--|--|----------------|--|--|----------------|--|--|----------------|--|--|----------------|--|--|----------------|--|--|-----------------|--|--|-----------------|--|--|-----------------|--|--|-----------------|--|--|-----------------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|------|--|--|
| | | 165 | | | 210 | | | 320 | | | 400 | | | 400 | | | 670 | | | 670 | | | 850 | | | 850 | | | 670 | | | 850 | | | 850 | | | 1600 | | | 2100 | | | 2920 | | | 2100 | | | 2920 | | | 4250 | | | 6700 | | | 4250 | | | 6700 | | | 4250 | | | 6700 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Classificazione Classification | | 750H - 165 | | | 750H - 210 | | | 900H - 320 | | | 900H - 400 | | | 1300H - 400 | | | 1300H - 670 | | | 1800H - 670 | | | 1800H - 850 | | | 2200H - 670 | | | 2200H - 850 | | | 2500H - 850 | | | 2500H - 1600 | | | 3300H - 2100 | | | 3300H - 2920 | | | 4300H - 2100 | | | 4300H - 2920 | | | 5500H - 4250 | | | 5500H - 6700 | | | 6500H - 4250 | | | 6500H - 6700 | | | 8000H - 4250 | | | 8000H - 6700 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Diametro vite Screw diameter | | 25 | | | 28 | | | 32 | | | 28 | | | 32 | | | 35 | | | 32 | | | 35 | | | 40 | | | 35 | | | 40 | | | 45 | | | 35 | | | 40 | | | 45 | | | 40 | | | 45 | | | 52 | | | 40 | | | 45 | | | 52 | | | 60 | | | 40 | | | 45 | | | 52 | | | 60 | | | 45 | | | 52 | | | 60 | | | 70 | | | 60 | | | 70 | | | 80 | | | 70 | | | 80 | | | 90 | | | 80 | | | 90 | | | 100 | | | 90 | | | 100 | | | 110 | | | 80 | | | 90 | | | 100 | | | 90 | | | 100 | | | 110 | | |
| Rapporto L/D Screw L/D ratio | | 22 | | | 20 | | | 20 | | | 20 | | | 20 | | | 18,5 | | | 22 | | | 20 | | | 20 | | | 20 | | | 20 | | | 17,5 | | | 20 | | | 20 | | | 20 | | | 20 | | | 22 | | | 20 | | | 20 | | | 20 | | | 22 | | | 20 | | | 20 | | | 20 | | | 22 | | | 20 | | | 20 | | | 20 | | | 22 | | | 20 | | | 20 | | | 20 | | | 22 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Volume iniezione calcolato Theoretical injection capacity | | 76 | | | 95 | | | 124 | | | 95 | | | 124 | | | 148 | | | 149 | | | 178 | | | 232 | | | 178 | | | 232 | | | 294 | | | 178 | | | 232 | | | 294 | | | 374 | | | 500 | | | 295 | | | 374 | | | 500 | | | 660 | | | 295 | | | 374 | | | 500 | | | 660 | | | 374 | | | 500 | | | 660 | | | 880 | | | 1200 | | | 880 | | | 1190 | | | 1560 | | | 1385 | | | 1810 | | | 2290 | | | 2060 | | | 2600 | | | 3220 | | | 3240 | | | 4000 | | | 4850 | | | 2060 | | | 2600 | | | 3220 | | | 3240 | | | 4000 | | | 4850 | | |
| Capacità iniezione PS Shot weight PS | | 69 | | | 86 | | | 113 | | | 86 | | | 113 | | | 135 | | | 136 | | | 162 | | | 211 | | | 162 | | | 211 | | | 268 | | | 162 | | | 211 | | | 268 | | | 340 | | | 455 | | | 162 | | | 211 | | | 268 | | | 340 | | | 455 | | | 162 | | | 211 | | | 268 | | | 340 | | | 455 | | | 162 | | | 211 | | | 268 | | | 340 | | | 455 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Portata di iniezione Injection rate | | 53 | | | 67 | | | 87 | | | 67 | | | 87 | | | 105 | | | 75 | | | 89 | | | 117 | | | 90 | | | 120 | | | 150 | | | 90 | | | 120 | | | 150 | | | 210 | | | 125 | | | 160 | | | 210 | | | 280 | | | 125 | | | 160 | | | 210 | | | 280 | | | 155 | | | 210 | | | 280 | | | 155 | | | 210 | | | 280 | | | 155 | | | 210 | | | 280 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Pressione max. sul materiale Max. pressure on material | | 2160 | | | 1730 | | | 1320 | | | 2210 | | | 1700 | | | 1415 | | | 2100 | | | 1760 | | | 1350 | | | 2230 | | | 1710 | | | 1350 | | | 2230 | | | 1710 | | | 1380 | | | 1380 | | | 2250 | | | 1780 | | | 1270 | | | 2250 | | | 1780 | | | 1270 | | | 2250 | | | 1690 | | | 1270 | | | 2250 | | | 1690 | | | 1270 | | | 2250 | | | 1690 | | | 1270 | | | 2250 | | | 1690 | | | 1270 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Coppia sulla vite Screw torque | | 350 | | | 450 | | | 440 | | | 600 | | | 600 | | | 800 | | | 800 | | | 1250 | | | 800 | | | 1250 | | | 1250 | | | 1550 | | | 2000 | | | 3150 | | | 2000 | | | 3150 | | | 4000 | | | 6850 | | | 4000 | | | 7000 | | | 4000 | | | 7000 | | | 4000 | | | 7000 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Giri vite Screw speed | | 320 | | | 320 | | | 320 | | | 320 | | | 320 | | | 320 | | | 320 | | | 250 | | | 320 | | | 320 | | | 320 | | | 250 | | | 250 | | | 210 | | | 250 | | | 210 | | | 175 | | | 140 | | | 175 | | | 150 | | | 175 | | | 150 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Capacità di plastificazione PS Plasticising capacity PS | | 9 | | | 11 | | | 14 | | | 12 | | | 16 | | | 19 | | | 18 | | | 20 | | | 26 | | | 21 | | | 28 | | | 33 | | | 21 | | | 28 | | | 33 | | | 47 | | | 28 | | | 35 | | | 47 | | | 55 | | | 40 | | | 50 | | | 55 | | | 40 | | | 50 | | | 55 | | | 53 | | | 70 | | | 80 | | | 70 | | | 85 | | | 100 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Zone riscaldamento cilindro Barrel heating zones | | 3 | | | 3 | | | 3 | | | 3 | | | 3 | | | 3 | | | 3 | | | 3 | | | 3 | | | 3 | | | 4 | | | 3 | | | 3 | | | 4 | | | 4 | | | 3 | | | 4 | | | 4 | | | 4 | | | 3 | | | 4 | | | 4 | | | 5 | | | 4 | | | 5 | | | 5 | | | 5 | | | 5 | | | 5 | | | 5 | | | 5 | | | 5 | | | 5 | | | 5 | | | 5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Potenza riscaldamento Heating capacity | | 4,5 | | | 4,5 | | | 6 | | | 4,5 | | | 6 | | | 6 | | | 7,5 | | | 7,5 | | | 9,3 | | | 7,5 | | | 9,3 | | | 9,3 | | | 7,5 | | | 9,3 | | | 12 | | | 12 | | | 20 | | | 12 | | | 12 | | | 20 | | | 20 | | | 12 | | | 12 | | | 20 | | | 20 | | | 12 | | | 12 | | | 20 | | | 20 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Forza appoggio ugello Nozzle contact force | | 19 | | | 19 | | | 19 | | | 25 | | | 25 | | | 25 | | | 40 | | | 40 | | | 40 | | | 51 | | | 51 | | | 51 | | | 51 | | | 51 | | | 63 | | | 63 | | | 63 | | | 63 | | | 63 | | | 80 | | | 80 | | | 80 | | | 63 | | | 63 | | | 80 | | | 80 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Forza di chiusura Clamping force | | 750 | | | 750 | | | 900 | | | 900 | | | 1300 | | | 1300 | | | 1800 | | | 1800 | | | 2200 | | | 2200 | | | 2500 | | | 2500 | | | 3300 | | | 3300 | | | 4300 | | | 4300 | | | 5500 | | | 5500 | | | 6500 | | | 6500 | | | 8000 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Forza di ritenuta Locking force | | 820 | | | 820 | | | 990 | | | 990 | | | 1400 | | | 1400 | | | 1980 | | | 1980 | | | 2400 | | | 2400 | | | 2700 | | | 2700 | | | 3600 | | | 3600 | | | 4700 | | | 4700 | | | 5750 | | | 5750 | | | 7000 | | | 7000 | | | 8800 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Corsa di apertura max stampo Mould max. opening stroke | | 360 | | | 360 | | | 360 | | | 360 | | | 420 | | | 420 | | | 470 | | | 470 | | | 550 | | | 550 | | | 550 | | | 550 | | | 640 | | | 640 | | | 730 | | | 730 | | | 900 | | | 900 | | | 1003 | | | 1003 | | | 1080 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Spessore stampo min/max Mould height min/max | | 150 - 450 | | | 150 - 450 | | | 150 - 450 | | | 150 - 450 | | | 150 - 500 | | | 150 - 500 | | | 170 - 550 | | | 170 - 550 | | | 200 - 650 | | | 200 - 650 | | | 200 - 650 | | | 200 - 650 | | | 220 - 730 | | | 220 - 730 | | | 250 - 800 | | | 250 - 800 | | | 300 - 850 | | | 300 - 850 | | | 400 - 1000 | | | 400 - 1000 | | | 400 - 1100 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Dimensione piani HxV Size of platens HxV | | 590 x 570 | | | 590 x 570 | | | 590 x 570 | | | 590 x 570 | | | 665 x 620 | | | 665 x 620 | | | 770 x 690 | | | 770 x 690 | | | 860 x 790 | | | 860 x 790 | | | 860 x 790 | | | 860 x 790 | | | 1000 x 930 | | | 1000 x 930 | | | 1135 x 1060 | | | 1135 x 1060 | | | 1310 x 1260 | | | 1310 x 1260 | | | 1460 x 1295 | | | 1460 x 1295 | | | 1550 x 1400 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Distanza fra le colonne HxV Distance between tie bars HxV | | 400 x 360 | | | 400 x 360 | | | 400 x 360 | | | 400 x 360 | | | 460 x 410 | | | 460 x 410 | | | 530 x 460 | | | 530 x 460 | | | 590 x 530 | | | 590 x 530 | | | 590 x 530 | | | 590 x 530 | | | 660 x 600 | | | 660 x 600 | | | 760 x 680 | | | 760 x 680 | | | 900 x 800 | | | 900 x 800 | | | 1010 x 860 | | | 1010 x 860 | | | 1100 x 950 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Forza estrattore oleodinamico Hydraulic ejector force | | 35 | | | 35 | | | 35 | | | 35 | | | 35 | | | 35 | | | 45 | | | 45 | | | 45 | | | 45 | | | 45 | | | 45 | | | 70 | | | 70 | | | 114 | | | 114 | | | 110 | | | 110 | | | 110 | | | 110 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Corsa estrattore oleodinamico Hydraulic ejector stroke | | 125 | | | 125 | | | 125 | | | 125 | | | 150 | | | 150 | | | 180 | | | 180 | | | 225 | | | 225 | | | 225 | | | 225 | | | 225 | | | 225 | | | 300 | | | 300 | | | 350 | | | 350 | | | 350 | | | 350 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Cicli a vuoto al minuto Dry cycles | | 50 | | | 50 | | | 50 | | | 50 | | | 45 | | | 45 | | | 45 | | | 45 | | | 40 | | | 40 | | | 40 | | | 40 | | | 35 | | | 35 | | | 25 | | | 25 | | | 25 | | | 25 | | | 20 | | | 20 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Potenza motore pompa Pump driving power | | 11 | | | 11 | | | 11 | | | 15 | | | 15 | | | 18,5 | | | 18,5 | | | 22 | | | 22 | | | 22 | | | 22 | | | 22 | | | 30 | | | 37 | | | 45 | | | 45 | | | 55 | | | 75 | | | 30 + 30 | | | 37 + 37 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Potenza max installata Rating of electric motor | | 16 | | | 16 | | | 18 | | | 16 | | | 18 | | | 18 | | | 19 | | | 19 | | | 21 | | | 23 | | | 25 | | | 25 | | | 23 | | | 25 | | | 25 | | | 31 | | | 31 | | | 39 | | | 31 | | | 31 | | | 39 | | | 35 | | | 43 | | | 43 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Peso pressa Machine weight | | 3250 | | | 3300 | | | 3450 | | | 3550 | | | 4500 | | | 5000 | | | 6150 | | | 6400 | | | 8400 | | | 8500 | | | 8500 | | | 8700 | | | 12300 | | | 12400 | | | 16000 | | | 16500 | | | 23000 | | | 26000 | | | 18000 + 6100 | | | 18000 + 7500 | | | 23000 + 6100 | | | 23000 + 7500 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Dimens. d'ingomb.:lung/largh/alt Overall sizes: length/width/height | | 4175x1236x1935 | | | 4260x1236x1935 | | | 4690x1236x1970 | | | 4800x1236x1970 | | | 5190x1320x2025 | | | 5575x1320x2100 | | | 5860x1476x2150 | | | 6040x1476x2150 | | | 6240x1600x2200 | | | 6410x1600x2200 | | | 6410x1600x2200 | | | 7050x1600x2215 | | | 7795x1840x2275 | | | 8325x1840x2315 | | | 8525x2150x2275 | | | 9340x2150x2315 | | | 9510x2140x2375 | | | 10270x2140x2415 | | | 10010x2360x2400 | | | 10680x2360x2400 | | | 10410x2445x2150 | | | 11080x2445x2150 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| Caractéristiques techniques Características técnicas tecnicas |
|---|
| Classification Denominacion |
| Diamètre de la vis Diametro husillo |
| Rapport L/D Relacion L/D husillo |
| Volume d'injection théorique Volumen inyeccion |
| Poids injectable PS Capacidad inyeccion PS |
| Debit d'injection Capacidad inyeccion |
| Pression maxi. sur la matière Máx. presión sobre el material |
| Couple vis Max torsion sobre el husillo |
| Vitesse rotation Velocidad rotacion husillo |
| Capacite de plastification PS Capacidad plastificacion PS |
| Zone de chauffe cylindre Zonas calefacción cilin.plastificaciòn |
| Puissance chauffage Potencia calefacciòn |
| Force d'appui du buse Fuerza de apoyo boquilla |
| Force de fermeture Fuerza de cierre |
| Force de retenue Fuerza de bloqueo |
| Course ouverture a min.moule Carrera de apertura a min.molde |
| Hauteur du moule min/max Espesor molde min/max |
| Dimensions des plateaux HxV Dimensiones de los platos HxV |
| Distance entre colonnes HxV Espacio entre columnas HxV |
| Force ejection hydraulique Fuerza expulsor hidraulico |
| Course d'ejection hydraulique Carrera expulsor hidraulico |
| Cycles à vide Cicles por minuto (sin carga) |
| Puissance moteur pompe Potencia motores bompas |
| Puissance totale installée Potencia total instalada |
| Poids de la presse Peso de la prensa |
| Dimensions d'enc. long/larg/hauf Dimens.:largo/ancho/alto |



| CANBIO | G | H | I | L | M | N | P | Q | R | S | T | U | V | Z | X _{H8} | Y _{H8} | W | K |
|--------|----|----|----|----|------|------|-----|------|------|------|------|--------|-----|-----|-----------------|-----------------|-----|-----|
| 75 | 14 | 24 | 9 | 23 | 575 | 600 | 360 | 400 | 619 | 479 | 450 | 360 | 205 | 125 | 80 | 125 | 65 | 150 |
| 90 | 14 | 24 | 9 | 23 | 575 | 600 | 360 | 400 | 619 | 479 | 450 | 360 | 205 | 125 | 80 | 125 | 65 | 150 |
| 130 | 18 | 30 | 14 | 32 | 620 | 665 | 410 | 460 | 715 | 595 | 500 | 410 | 330 | 150 | 80 | 125 | 75 | 150 |
| 180 | 18 | 30 | 14 | 32 | 690 | 770 | 460 | 530 | 785 | 615 | 550 | 460 | 175 | 180 | 80 | 125 | 85 | 170 |
| 220 | 18 | 30 | 14 | 32 | 790 | 860 | 530 | 590 | 785 | 615 | 550 | 460 | 175 | 200 | 80 | 125 | 85 | 170 |
| 250 | 18 | 30 | 14 | 32 | 790 | 860 | 530 | 590 | 850 | 690 | 650 | 550 | 235 | 225 | 160 | 200 | 100 | 200 |
| 330 | 22 | 40 | 18 | 40 | 930 | 1000 | 600 | 660 | 945 | 895 | 730 | 640 | 50 | 220 | 100 | 160 | 110 | 220 |
| 430 | 22 | 40 | 18 | 40 | 1050 | 1130 | 680 | 760 | 915 | 865 | 800 | 730 | 15 | 250 | 100 | 160 | 125 | 250 |
| 550 | 22 | 38 | 16 | 37 | 1235 | 1350 | 800 | 900 | 1090 | 925 | 850 | 900 | // | 300 | 200 | 200 | 150 | 300 |
| 650 | 22 | 38 | 16 | 37 | 1295 | 1460 | 860 | 1010 | 1110 | 1065 | 1000 | 1003 | // | 350 | 250 | 250 | 150 | 400 |
| 800 | 22 | 38 | 16 | 37 | 1340 | 1550 | 950 | 1100 | 1205 | 1150 | 1100 | 1081,8 | // | 350 | 250 | 250 | 170 | 400 |



| CANBIO | A | B | C | D | E | F | G | H | L | M |
|------------|-------|------|------|------|------|------|-----|-----|-----|------|
| 75-SM210 | 4260 | 1236 | 1935 | 1745 | 1250 | 863 | 320 | 400 | 635 | 2040 |
| 90-SM320 | 4690 | 1236 | 1970 | 1745 | 1250 | 863 | 320 | 400 | 635 | 2040 |
| 130-SM400 | 5190 | 1320 | 2025 | 1995 | 1327 | 1065 | 413 | 480 | 565 | 2506 |
| 180-SM670 | 5860 | 1476 | 2150 | 2003 | 1400 | 1150 | 423 | 550 | 575 | 2724 |
| 220-SM670 | 6240 | 1600 | 2200 | 1995 | 1327 | 1065 | 413 | 480 | 565 | 2520 |
| 250-SM850 | 6410 | 1600 | 2200 | 1995 | 1327 | 1065 | 413 | 480 | 565 | 2520 |
| 330-SM2100 | 7795 | 1840 | 2275 | 2132 | 1465 | 1570 | 420 | 700 | 470 | 3566 |
| 430-SM2920 | 9340 | 2150 | 2315 | 2200 | 1501 | 1700 | 407 | 810 | 555 | 4000 |
| 550-SM4250 | 9510 | 2140 | 2375 | 2433 | 1571 | 1300 | 420 | 900 | 585 | 4455 |
| 650-SM4250 | 10010 | 2360 | 2400 | 2155 | 1339 | // | // | // | // | 4812 |
| 800-SM6700 | 11080 | 2445 | 2150 | 2169 | 1339 | // | // | // | // | 5234 |

- Le caratteristiche delle macchine non sono impegnative e possono essere modificate senza preavviso.
- The machines technical data are not binding and can be modified without notice.
- Les caractéristiques des machines peuvent être modifiées si jugées utiles sans préavis.
- Las características de la maquina son informativas y pueden ser modificadas sin previo aviso.

NEGRI BOSSI FRANCE S.A.S.
8, rue Fulgencio Gimenez
69120 Vaulx en Velin
France
Tel: +33-4-72018090
Fax: +33-4-78973714
E-mail: serv.comm@negribossi.fr

NEGRI BOSSI LTD.
Unit 2, Spartan Close
Titan Business Centre
CV34 6RR Warwick
United Kingdom
Tel: +44-1926-420303
Fax: +44-1926-338271
E-mail: sales@negribossi.co.uk

NEGRI BOSSI S.A.
Av da Prat de La Ribba, 184
Nave 2 y 3 Ctra nacional II, Km.600
08780 Palteja Barcelona
Spain
Tel: +34-93-6632256
Fax: +34-93-6632319
E-mail: comercial@negribossi.com

SACMI POLSKA Sp. z o. o.
U.Warszawka 155
97-200 Tomaszow Mazowiecki
PHO +48 447251503
FAX +48 447250069
E-mail: biuro@sacmi.pl

NEGRI BOSSI U.S.A.
311 Carroll Drive, Building 100
19720 New Castle DE
United States
Tel: +1-302-3288020
Fax: +1-302-3288036
E-mail: sales@negribossiusa.com

SACMI MIDDLE EAST
Dubai Airport Free Zone
East Wing - Bloc B
Building No.4-7th floor
Office#745
P.O. Box 54665
Dubai - UAE
PHO: +971 4 20 45 745
FAX: +971 4 20 45 476
E-mail: sacmime@sacmime.com

000 SACMI MOSCA LTD
Ul. Efremova, 14
119048 Moscow
Russia
Tel: +7 495 9673971/72
Fax: +7 495 9673970
E-mail: info@sacmi.ru

SACMI DO BRASIL INDÚSTRIA E COMÉRCIO Ltda
Rua Imola 133
13800-970 Mogi Mirim SP
Brasil
Tel: +55-19-38057300
Fax: +55-19-38064999
E-mail: sacmi@sacmi.com.br

NEGRI BOSSI DIVISION
SACMI ENGINEERING (INDIA) PVT LTD
Plot no. - 291/304, Nr Jekson Hydraulic Ltd.
Panch Ranta Indl. Estate
Sarkhej Bavla Road,
Changodar, Ahmedabad-382213 Gujarat
India
Phone: +91 - 2717 250796
Fax: +91 - 2717 - 250396
E-mail: nbinfo@negribossi.in

SACMI MACHINERY (FOSHAN NANHAI) CO. Ltd.
North of Xingye Road, North Zone of Science &
Technology
Industry park, Nanhai District, Foshan, Guangdong,
Cina
Tel: +86 757 81206128-81206188
Fax: +86 757 81206125-81206170
E-mail: info@sacmifoshan.com

NEGRI BOSSI

a company of
SACMI

NEGRI BOSSI S.p.A.

Viale Europa, 64 - 20093 Cologno Monzese (MI) - Italy
Casella Postale 101 - Tel: +39 02 273481 - Fax: +39 02 2538264
nbinfo@negribossi.it - www.negribossi.com