

rep

# G10

extended

*Infinitely Smart !*

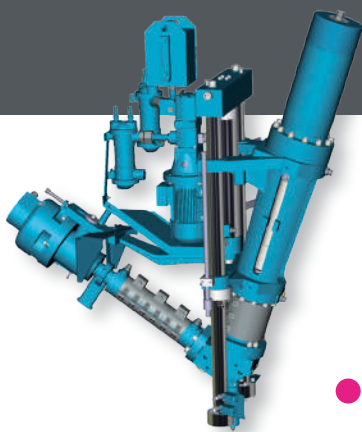
DESIGNED TO EXCEED  
Uncompromised Performance  
for a Leading Edge Process



RUBBER  
IN MOTION

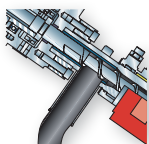
# INJECTION UNIT

## UNITÉ D'INJECTION SPRITZEINHEIT

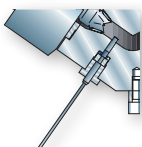


### ● THE REP INJECTION UNIT: A PROVEN PRINCIPLE

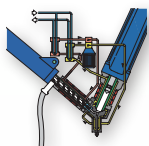
Avoiding feed strip rupture prevents production down time.



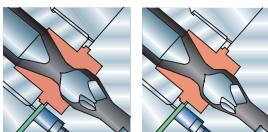
Temperature control of all critical areas guarantees the quality of the parts.



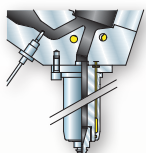
Bringing the material to the ideal temperature saves cycle time.



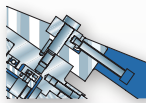
Perfect shot size control avoids material waste and manual deflashing.



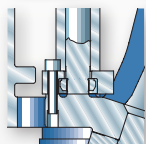
Material flow with low restrictions prevents spoiled and stagnating compounds.



Easy extruder removal reduces cleaning time.



Controlling expansion provides a longer life.



### ● L'UNITÉ D'INJECTION REP: UN PRINCIPE ÉPROUVÉ

Éviter les ruptures de bandes, c'est éviter les ruptures de production.

Contrôler la température en tous points, c'est garantir la qualité des pièces.

Amener la matière à la température idéale, c'est gagner du temps sur la durée du cycle.

Maîtriser parfaitement le dosage, c'est éviter les pertes de matière et l'ébavurage des pièces.

Réduire les contraintes du flux matière, c'est éviter l'altération et la stagnation des mélanges.

Pouvoir démonter facilement la boudineuse, c'est économiser sur le temps de nettoyage.

Maîtriser les dilatations, c'est allonger la durée de vie.

### ● DIE REP SPRITZEINHEIT: EIN BEWÄHRTES PRINZIP

Gummistreifenabriss vermeiden, heißt Produktionsunterbrechungen zu vermeiden.

Eine Temperaturüberwachung in allen Bereichen, heißt die Qualität der Spritzteile zu gewährleisten.

Die Mischung auf die ideale Temperatur bringen heißt verkürzte Zykluszeiten.

Eine lückenlose Beherrschung der Dosierung heißt, Mischungsverlust und Werkstücksentgratung zu vermeiden.

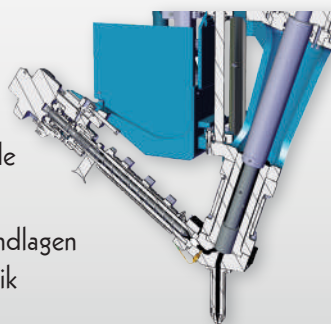
Reduzierte Mischungsflussbeanspruchung heißt, Mischungsveränderungen und -stagnation zu vermeiden.

Ein leichter Ausbau der Schnecke heißt zeitsparende Säuberung.

Kontrollierte Ausdehnung heißt verlängerte Lebensdauer.



- Learn the basics about injection molding
- Découvrez le principe de l'injection REP
- Entdecken Sie die Grundlagen der REP Einspritztechnik



## INTERFACE INTUITIVE INTUITIVE SCHNITTSTELLE



### ● MULTI-WINDOWS HMI

User-friendly and intuitive 21.5" touch-screen with two separate display areas allowing for programming and monitoring at the same time.

### ● INTERFACE MULTI-FENÊTRES

Écran tactile de 21,5 pouces, intuitif et convivial. Double zone permettant la programmation et la consultation simultanée de deux pages-écran.

### ● MULTIFENSTER-DISPLAY

Bedienerfreundlicher und intuitiver 21,5-Zoll Touchscreen. Gesplittetes Display zum gleichzeitigen Anzeigen von zwei Bildschirmseiten zur Überwachung oder Programmierung.

## ECOPACK



● Energy-efficient solution to combine energy-savings and productivity!

REINFORCED INSULATION BETWEEN UPPER TRAVERSE AND HEATER PLATE

Energy consumption for mold heating reduced by 16%

REINFORCED INSULATION OF HEATER BANDS ON INJECTION UNIT

Energy consumption for injection unit heating reduced by 15%

SERVOMOTOR-DRIVEN PUMP

Energy consumption for reduced by 40%

● La solution écoénergétique pour allier économies d'énergie et productivité!

ISOLATION RENFORCÉE ENTRE TRAVERSE SUPÉRIEURE ET PLATEAU CHAUFFANT

16% de réduction de la consommation d'énergie pour la chauffe des moules

ISOLATION RENFORCÉE DES COLLIERS CHAUFFANTS DE L'UNITÉ D'INJECTION

15% de réduction de la consommation d'énergie pour la préparation du mélange

SERVOMOTOPOMPE

40% de réduction de la consommation d'énergie

● Die energieeffiziente Lösung: Energieeinsparungen und Produktivität kombiniert!

VERSTÄRKTE ISOLIERUNG ZWISCHEN DER OBEREN TRAVERSE UND DER HEIZPLATTE

Energiebedarf für Werkzeugheizung um 16% reduziert

VERSTÄRKTE ISOLIERUNG DER HEIZBÄNDER AN DER SPRITZEINHEIT

Energiebedarf für Spritzeinheitsheizung um 15% reduziert

SERVOMOTORPUMPE

Energiebedarf um 40% reduziert

# EXTENDED PERFORMANCES

## ● EXTENDED PRODUCTIVITY

- Boosted hydraulics
- Isothermould
- Synchronous movements
- Stripping kits
- Etc.

## EXTENDED RANGE OF OPTIONS

- Servomotor (Eco Pack)
- Stripping kits
- Double pump
- Etc.

## EXTENDED RANGE OF PROCESSES

- Up to 3000 bar
- Dual compound
- Valve-gated CRB
- High number of ancillary cylinders for complex molds
- Etc.

## EXTENDED ERGONOMIC FEATURES

- Optimized constant working height
- Large multi-windows HMI
- Machine status LED
- Full caging opening
- Etc.

## EXTENDED MAINTAINABILITY

- REP Predict
- Large electrical cabinet
- Pre-arrangements for future retrofits
- Etc.

## ● PRODUCTIVITÉ ACCRUE

- Unité hydraulique plus puissante
- Isothermould
- Mouvements simultanés
- Kits de démoulage
- Etc.

## GAMME D'OPTIONS ÉTENDUE

- Servomoteur (Eco Pack)
- Kits de démoulage
- Pompe double
- Etc.

## GAMME DE PROCESS ÉTENDUE

- Jusqu'à 3000 bar
- Bi-matière
- BCR à obturation
- Grand nombre de vérins auxiliaires pour moules complexes
- Etc.

## ERGONOMIE AMÉLIORÉE

- Hauteur plan de travail optimisée
- Grand écran multi-fenêtres
- LED d'états machine
- Ouverture totale de la face avant
- Etc.

## MAINTENABILITÉ RENFORCÉE

- REP Predict
- Large armoire électrique
- Prédispositions pour de futures évolutions
- Etc.

## ● ERHÖHTE PRODUKTIVITÄT

- Leistungsfähigere Hydraulik
- Isothermould
- Simultanbewegungen
- Entformvorrichtungen
- usw.

## ERWEITERTE AUSWAHL AN OPTIONEN

- Servomotor (Eco Pack)
- Entformvorrichtungen
- Doppelpumpe
- usw.

## VIelfALT VON PROZESSEN

- Bis 3000 bar
- 2K-Einspritzen
- KKB mit Verschlussdüsen
- Hohe Anzahl an zusätzlichen Zylindern für komplexe Spritzformen
- usw.

## VERBESSERTE ERGONOMIE

- Optimierte Arbeitshöhe
- Großer Multitask-Bildschirm
- Status-Leuchtdioden
- Verkleidung mit Öffnungstüren
- usw.

## HOHE WARTUNGS-FREUNDLICHKEIT

- REP Predict
- Breiter Schaltschrank
- Vorrüstungen für künftige Entwicklungen
- usw.

● RANGE - V410 to V910

● GAMME - V410 à V910

● BAUREIHE - V410 bis V910



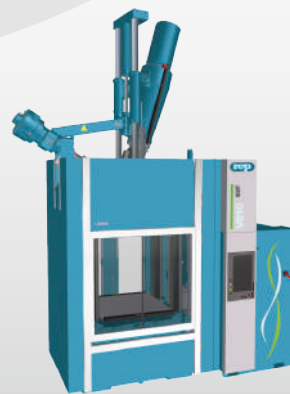
V410 (160t)



V510 (300t)



V710 (500t)



V810 (800t)



V910 (1000t)

## REP Pack 4.0

REP Net4.0

REP CostAdvisor

REP ProdDoc

REP Predict

REP HandShake

REP Tag

REP Viewer4G

REP PressDoc

REP Sequence

REP NetApp

REP WattMeter

REP USB

- REP Pack 4.0 is an app and software package allowing for real-time monitoring and workshop modelling, centralizing the management of mold settings, productivity calculations, statistical process control, and many other functions.

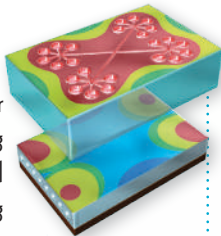
- REP Pack 4.0 est un ensemble de modules permettant la surveillance en temps réel et la modélisation de l'atelier, la centralisation des réglages de moule, des calculs de productivité, l'analyse statistique du procédé, et bien d'autres fonctions.

- REP Pack 4.0 ist ein App- und Software-Paket, das unter anderem die Echtzeitüberwachung und Modellierung der Betriebsstätte, die Zentralverwaltung der Werkzeugparameter, Produktivitätsberechnungen, die statistische Prozessanalyse und noch viele weitere Funktionen ermöglicht.

## EQUIPMENT / ÉQUIPEMENT / AUSRÜSTUNG

### ISOTHERMOULD

Distributed power rods compensating for the mold thermal dispersion and allowing for an homogeneous temperature in the cavities.

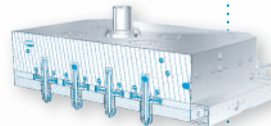


### ISOTHERMOULD

Cannes à puissance répartie pour compenser les dispersions thermiques du moule et obtenir une température homogène des empreintes.

### BCR

Système de « Bloc à Canaux Régulés », dit « BCR », utilisé pour amener la matière le plus près possible de l'empreinte en limitant au maximum la présence de canaux ou carottes.



Obturation possible (éjecteurs presse, pneumatique, hydraulique, électrique).

### BI-MATIÈRE

- Injection séquentielle dans 2 empreintes complémentaires
- Injection simultanée dans 2 empreintes différentes ou dans 2 cavités séparées de la pièce
- Injection simultanée (ou décalée) dans 1 seule empreinte

### MOULAGE FLASHLESS

Traverse de fonderie de conception spécifique garantissant stabilité et qualité du plan de joint grâce à un calcul optimal de répartition des efforts.



### ISOTHERMOULD

Heizstäbe mit verteilter Leistung zum Ausgleichen der Wärmeverluste in der Spritzform für homogene Temperatur in den Nestern.

### KKB

„Kaltkanalblock“, auch „KKB“ genannt, beim Spritzgießverfahren eingesetzt, um die Mischung so nahe wie möglich an das Nest zu bringen, wodurch Kanäle und Angüsse weitestgehend entfallen.

KKB mit Verschlussdüsen erhältlich (Verschluss durch Maschinenauswerfer oder pneumatisch, hydraulisch bzw. elektrisch angesteuert).

### 2K-SPRIZGIESSTECHNIK

- Sequentielles Einspritzen in 2 komplementäre Nester
- Simultan-Einspritzen in 2 unterschiedliche Nester oder in 2 getrennte Kavitäten des Teils
- Simultan- (oder zeitlich versetztes) Einspritzen in nur ein Nest

### GRATFREIES SPRITZVERFAHREN

Spezielle Gusstraverse zur Gewährleistung der Stabilität und der Qualität der Trennebene dank optimaler Berechnung der Beanspruchungen.

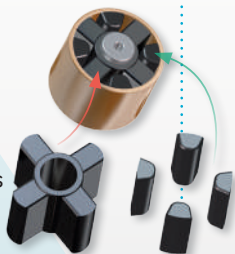
### CRB

“Cold Runner Block” system, also called “CRB”, used in injection molding processes to feed the compound as close as possible to the cavity by limiting the runner and sprue length.

Shut-off CRB available (pneumatic or hydraulic or electric control of valve gates or through the press ejectors).

### DUAL-COMPOUND

- Sequential injection into 2 complementary cavities
- Simultaneous injection into 2 different cavities or into 2 separate cavities of the part
- Simultaneous (or offset) injection into 1 single cavity



### FLASHLESS MOLDING

Cast traverse with specific design allowing for stiffness and mold sealing quality thanks to the optimal calculation of stress distribution.

			Standard	Option
<b>INJECTION UNIT</b>	<b>UNITÉ D'INJECTION</b>	<b>SPRITZEINHEIT</b>		
Y-shape injection unit	Unité d'injection en forme de Y	Y-förmige Spritzeinheit	✓	
Compound real time temperature monitoring during plasticizing phase by integrated thermo-sensor	Surveillance en temps réel de la température du mélange pendant la phase de boudinage par une sonde intégrée	Echtzeitüberwachung der Mischungs-temperatur während der Extrusionsphase über integrierten Temperaturfühler	✓	
Thermo-oil regulator - EXTRUDER - independent fast response circuit with constant flow	Thermorégulateur à huile -BOUDINEUSE- circuit de réponse indépendant et rapide avec débit constant	Öl-Thermoregler -SCHNECKE- -abhängiger und schneller Reaktionskreislauf bei konstanter Durchflussmenge	✓	
Thermo-oil regulator - INJECTION - independent fast response circuit with constant flow	Thermorégulateur à huile - INJECTION - circuit de réponse indépendant et rapide avec débit constant	Öl-Thermoregler -SPRITZAGGREGAT- -abhängiger und schneller Reaktionskreislauf bei konstanter Durchflussmenge	✓	
Temperature controlled nozzle drop	Nez de buse régulé	Temperatureregelter Düsenstock	✓	
Cooled nozzle	Buse refroidie	Kühlöse		✓
Temperature regulations with auto adaptative PID close loop control	Régulation des température avec adaptation automatique des PID en boucle fermée	Temperaturregelung mit automatischer Anpassung der PID-Regelbeiwerte in geschlossener Schleife	✓	
Close loop back pressure with sensor	Contre-pression en boucle fermée avec capteur	Staudruck in geschlossener Schleife mit Messfühler	✓	
Injection pressure : 1500 bar	Pression d'injection : 1500 bar	Spritzdruck : 1 500 bar	✓	
Injection pressure : 2000 bar	Pression d'injection : 2000 bar	Spritzdruck : 2 000 bar		✓
Injection pressure : 2500 bar	Pression d'injection : 2500 bar	Spritzdruck : 2 500 bar		✓
Injection pressure : 3000 bar	Pression d'injection : 3000 bar	Spritzdruck : 3 000 bar		✓
Silicone stuffer	Vérin bourreur	Silikonstopfer		✓
LSR (liquid silicone)	LSR (silicone liquide)	LSR (Flüssigsilikon)		✓
Tempinverter®	Tempinverter®	Tempinverter®		✓
Automatic head lift - at the end of injection or during holding time - or CRB pressure release function	Recul auto tête - à la fin de l'injection ou pendant le temps de maintien - ou fonction décompression BCR	Automatisches Abheben der Spritzeinheit - am Ende der Einspritzphase oder während der Nachdruckzeit- oder KKB Dekompressionsfunktion	✓	
Extra insulation on the injection unit for energy saving	Isolation de l'unité d'injection pour une réduction de la consommation énergétique	Isolierung der Spritzeinheit für einen reduzierten Energieverbrauch		✓
Extended number of temperature control zones for most sensitive processes	Zones de chauffés régulées supplémentaires pour les process les plus sensibles	Zusätzliche temperatureregelte Heizzonen für höchst sensible Prozesse		✓
Full force beardown	Plaquage fort	Hoher Andruck	✓	
<b>SAFETY / CAGING</b>	<b>SÉCURITÉ / HABILLAGE</b>	<b>SICHERHEITSNORMEN/ VERKLEIDUNG</b>		
CE Safety	Sécurité CE	Sicherheitsnormen CE	✓	
S1 or USA/Canada Safety	S1 Sécurité USA/Canada	S1 Sicherheitsnormen USA/Kanada		✓
Front protection with a pneumatic guard	Protection avant avec écran pneumatique	Vordere Schutz Einrichtung durch Pneumatikschuttschirm	✓	
Front protection with light curtain	Protection avant avec barrière immatérielle	Vordere Schutz Einrichtung durch Lichtschränke		✓
Front face full opening for an optimum maintenance access	Ouverture complète de la face avant pour un accès optimum pour la maintenance	Volles Auffahren der Vorderseite für einen optimalen Zugang für Wartungszwecke	✓	
Caging with an extra window	Habillage avec fenêtre supplémentaire	Verkleidung mit zusätzlichem Fenster	✓	
Rear caging extension – 1 door	Extension d'habillage arrière – 1 porte	Verkleidungserweiterung hinten - 1 Tür		✓
Two-door rear caging extension	Extension d'habillage arrière – 2 portes	Verkleidungserweiterung hinten - 2 Türen		✓
3-side light curtain	Barrières immatérielles	3-seitige Lichtschränke		✓
Additional protection by scanner	Protection supplémentaire par scanner	Zusätzlicher Schutz durch Scanner		✓
Light curtain at the back	Barrière immatérielle à l'arrière	Lichtschränke auf der Rückseite		✓
Platform and ladder for maintenance access to the injection unit	Plateforme et échelle pour l'accès à l'unité d'injection	Plattform und Leiter für den Zugang zur Spritzeinheit		✓
Fume exhaust pre arrangement	Prédisposition extraction de fumée	Vorrüstung für den Rauchabzug		✓
<b>HYDRAULIC UNIT</b>	<b>UNITÉ HYDRAULIQUE</b>	<b>HYDRAULIKEINHEIT</b>		
Boosted electro-hydraulic capacity for faster cycle time and more powerful injection	Électro-hydraulique plus puissant pour des cycles plus rapides et une pression d'injection plus élevée	Leistungsfähigere elektrohydraulische Einheit für einen schnelleren Zyklusablauf und einen höheren Spritzdruck	✓	
Variable displacement pump and proportional integrated electronics	Pompe à cylindrée variable et électronique intégrée proportionnelle	Vakuumpumpe variabler Baugröße und integrierte Proportionalelektronik		✓
Servomotor on hydraulic pump	Servomoteur sur pompe hydraulique	Servomotor auf Hydraulikpumpe		✓
Close loop flow and pressure control	Contrôle de la pression et du débit en boucle fermée	Druck- und Durchflussmengensteuerung in geschlossener Schleife	✓	
Pre-arrangement for double pump	Prédisposition pour pompe double	Vorrüstung für Doppelpumpe	✓	
Double hydraulic pump for simultaneous movements	Double pompe hydraulique pour mouvements simultanés	Hydraulische Doppelpumpe für Simultanbewegungen		✓
Oil filter block display	Indicateur de colmatage filtre à huile	Wartungsanzeige für Ölfilter		✓

<b>CLOSING UNIT</b>	<b>UNITÉ DE FERMETURE</b>
Ergonomic working height	Hauteur du plan de travail ergonomique
Low floor space	Faible encombrement au sol
Enlarged platen size	Plateaux élargis
Closing unit strokes controlled by contact free transducer	Courses du bâti contrôlées par règle magnétostrictive
Stressless column design with adjustable parallelism	Colonnes sans épaulement permettant le réglage, à tout instant, du parallélisme entre les plateaux
High-rigidity traverse casting design with low distortion	Conception rigide des traverses de fonderie avec une faible déformation
Grease free frame structure	Unité de fermeture entièrement auto lubrifiée
Protected clamping cylinder	Vérin de verrouillage protégé
Clamping pressure sensor	Capteur de pression de verrouillage
Mold safety with clamping prevention	Sécurité moule avec prévention du verrouillage
Quick-latch mold fastening	Fixations rapides moule
Top hydraulic ejectors – mechanical synchronization by rack and pinions	Éjecteurs hydrauliques supérieurs – Synchronisation mécanique par pignon et crémaillère
Bottom hydraulic ejectors – mechanical synchronization by rack and pinions	Éjecteurs hydrauliques inférieurs – Synchronisation mécanique par pignon et crémaillère
Bottom mechanical ejectors	Éjecteurs mécaniques inférieurs
Hydraulic ejector strokes controlled by contact-free transducer	Courses des éjecteurs contrôlées par règle magnétostrictive
50% out sliding platen	Plateau coulissant sortie partielle (50%)
100% out sliding platen	Plateau coulissant sortie totale (100%)
Opening stroke limitation	Limitation course d'ouverture
Vacuum pre-arrangement and pump	Prédisposition pompe à vide
Vacuum meter	Vacuomètre
Blowing valve	Électrovanne de soufflage
Pre-arrangement for ancillary hydraulic or pneumatic movement #1	Prédisposition pour mouvement auxiliaire hydraulique ou pneumatique #1
Pre-arrangement for ancillary hydraulic or pneumatic movement #2	Prédisposition pour mouvement auxiliaire hydraulique ou pneumatique #2
Pre-arrangement for ancillary hydraulic or pneumatic movement #3	Prédisposition pour mouvement auxiliaire hydraulique ou pneumatique #3
Pre-arrangement for ancillary hydraulic or pneumatic movement #4	Prédisposition pour mouvement auxiliaire hydraulique ou pneumatique #4
Heating cartridges supervision (phase fault detection)	Surveillance cannes chauffantes (détection défaut de phase)
Ancillary heating area #1	Zone de chauffe auxiliaire #1
Ancillary heating area #2	Zone de chauffe auxiliaire #2
Ancillary heating area #3	Zone de chauffe auxiliaire #3
Temperature of the ancillary heating area – controlled by PLC with PID regulation	Zone de chauffe auxiliaire – contrôle par API avec régulation des PID
Heating platen high precision regulation – with PID self-tuning function designed for cavity regulation	Régulation de haute précision des plateaux chauffants – avec autotuning des PID pour la régulation des empreintes
Isothermould for optimum temperature balance between cavities	Isothermould pour un équilibre thermique optimum entre les empreintes
Pre-arrangement for C.R.B.	Prédisposition pour BCR
Thermo-oil regulator - CRB BLOCK - independent fast response circuit with constant flow	Thermorégulateur à huile – BLOC BCR – circuit de réponse indépendant et rapide avec débit constant
Thermo-oil regulator - CRB NOZZLES - independent fast response circuit with constant flow	Thermorégulateur à huile – Busettes BCR – circuit de réponse indépendant et rapide avec débit constant
Increased accuracy on decompression function	Précision améliorée de la fonction décompression
Front ergonomic stripping kit	Kit de démoulage avant ergonomique
Heating platen for double plate kits	Plateaux chauffants pour kits double plaque
Top rear stripping kit including central ejection	Kit de démoulage arrière haut avec éjection centrale
Brushing systems for kits	Système de brosses pour kits
Extra insulation on the heating platen for energy saving	Isolation supérieure sur les plateaux chauffants pour une réduction de la consommation énergétique
Eco Pack	Eco Pack
Interior press lightening	Éclairage de l'intérieur de la presse

	Standard	Option
<b>SCHLIESSEINHEIT</b>		
Ergonomische Arbeitshöhe	✓	
Minimaler Platzbedarf	✓	
Größere Platten		✓
Schließeinheitswege kontrolliert über magnetostriktiven Wegaufnehmer	✓	
Schulterlose Säulen, wodurch die Einstellung der Parallelität zwischen den Platten jederzeit möglich ist	✓	
Versteifte Bauweise der Gusstraversen mit geringer Verformung	✓	
Schließeinheit mit Eigenschmierung	✓	
Völlig geschlossener Verriegelungszylinder	✓	
Verriegelungsdruckmessfühler	✓	
Werkzeugabsicherung durch Verhütung der Verriegelung	✓	
Werkzeug-Schnellspannsysteme		✓
Obere Hydraulikauswerfer - mechanische Synchronisierung durch Zahnstange		✓
Untere Hydraulikauswerfer - mechanische Synchronisierung durch Zahnstange		✓
Untere mechanische Auswerfer		✓
Auswerferwege kontrolliert über magnetostriktiven Wegaufnehmer		✓
Ausfahren der Gleitplatte zu 50% (teilweise)		✓
Ausfahren der Gleitplatte zu 100% (ganz)		✓
Auffahrbegrenzung		✓
Vorrüstung für Vakuumpumpe		✓
Vakuummeter		✓
Blasluft-Elektroventil		✓
Vorrüstung für hydraulische oder pneumatische Zusatzbewegung # 1		✓
Vorrüstung für hydraulische oder pneumatische Zusatzbewegung # 2		✓
Vorrüstung für hydraulische oder pneumatische Zusatzbewegung # 3		✓
Vorrüstung für hydraulische oder pneumatische Zusatzbewegung # 4		✓
Überwachung der Heizstäbe (Phasenfehlererkennung)		✓
Zusätzliche Heizzone # 1		✓
Zusätzliche Heizzone # 2		✓
Zusätzliche Heizzone # 3		✓
Zusatzheizzone – Steuerung über SPS mit Regelung der PID-Regelbeiwerte		✓
Hochpräzisionsregelung der Heizplatten - Selbststeuerung der PID-Regelbeiwerte für die Temperaturregelung der Nester	✓	
Isothermould für ein optimales thermisches Gleichgewicht zwischen den Nestern	✓	
KKB-Vorrüstung		✓
Öl-Thermoregler - KKB-BLOCK - unabhängiger und schneller Reaktionskreislauf bei konstanter Durchflussmenge		✓
Öl-Thermoregler - KKB-UNTERDÜSEN - unabhängiger und schneller Reaktionskreislauf bei konstanter Durchflussmenge		✓
Optimierte Genauigkeit der Dekompressionsfunktion		✓
Ergonomische vordere Entformeinrichtung		✓
Heizplatten für Doppelplatten-Kitvorrichtungen		✓
Hintere Entformeinrichtung oben mit Zentralauswurf		✓
Bürstensystem für Kitvorrichtungen		✓
Obere Isolierung auf den Heizplatten für reduzierten Energieverbrauch		✓
Eco Pack		✓
Beleuchtung des Maschineninnenraums		✓

	Standard	Option		
<b>FUNCTIONS</b>				
2-door electrical cabinet pre-arranged for a high number of optional extensions	Armoire électrique avec 2 portes – prédisposée pour le rajout d'un grand nombre d'options	2-türiger Schaltschrank - vorgerüstet für die Installation zahlreicher Optionen	✓	
Movable control panel	Pupitre de commande déplaçable	Umstellbares Steuerpult		✓
Mold pressure sensor pre-arrangement	Prédisposition capteur de pression moule	Vorrüstung für den Werkzeug-Druckmessfühler		✓
Valve-gated cold runner block control (pneumatic, hydraulic or electric)	Pilotage BCR à obturation (pneumatique, hydraulique ou électrique)	Steuerung KKB mit Verschlussorganen (pneumatisch, hydraulisch oder elektrisch)		✓
Dual compound injection, sequential or simultaneous	Injection bi-matière, en simultané ou en séquentiel	2K-Spritzgießen, gleichzeitig oder nach Ablaufsteuerung		✓
Intuitive and user-friendly HMI – 21,5" touch color screen interface	Interface conviviale et intuitive – Écran tactile couleur de 21,5"	Bedienerfreundliche und intuitive Bedienerschnittstelle und Farb-Touchscreen 21,5"	✓	
Integrated touch pen	Stylet intégré	Integrierter Touchpen	✓	
Alarm lamp with machine status	Lampe d'alarme avec états de la machine	Alarmanzeige mit Maschinenstatus	✓	
Air conditioning for cooling of the electrical cabinet	Air conditionné pour le refroidissement de l'armoire électrique	Klimaanlage zur Kühlung des Schaltschranks		✓
Pressure gauges for real-time display of clamping pressure or extruder speed on HMI	Mesures de pression pour affichage en temps réel sur l'IHM de la force de verrouillage / vitesse de boudinage	Druckmessungen zur Echtzeitanzeige der Verriegelungskraft / Extrusionsgeschwindigkeit am HMI-Bildschirm	✓	
Injection compression function	Fonction injection compression	Funktion Spritzprägen	✓	
Injection transfer function	Fonction injection transfert	Funktion Transferspritzguss	✓	
Volumetric degassing (bumping during injection phases)	Dégazage volumétrique (dégazage pendant les phases d'injection)	Volumetrische Entlüftung (Entlüftung während der Einspritzphasen)	✓	
Delayed degassing (bumping after injection phases)	Dégazage temporisé (dégazage après les phases d'injection)	Volumetrische Entlüftung (Entlüftung nach den Einspritzphasen)	✓	
5 Injection speeds	5 vitesses d'injection	5 Spritzgeschwindigkeiten	✓	
Pressure limitation control during injection dynamic phase	Contrôle de la pression de limitation pendant la phase d'injection dynamique	Kontrolle der Druckbegrenzung während der dynamischen Einspritzphase	✓	
2 Holding pressures (Static phase)	2 pressions de maintien (phase statique)	2 Nachdruckphasen (statische Phase)	✓	
Programmable extruder delay	Retard boudineuse programmable	Programmierbare Schneckenverzögerung	✓	
Programmable vacuum time before injection	Programmation du vide avant injection	Vakuumprogrammierung vor dem Einspritzen	✓	
USB port	Port USB	USB-Anschluss	✓	
Mold saving via USB port	Sauvegarde des moules via port USB	Werkzeugspeicherung über USB-Anschluss	✓	
Settable access levels	Niveaux d'accès réglables	Einstellbare Benutzerebenen	✓	
Real-time graphic function for process analysis	Fonction graphique en temps réel pour l'analyse du process	Echtzeit-Graphikfunktion für die Prozessanalyse	✓	
High capacity mold settings storage	Haute capacité de stockage des réglages moule	Große Speicherkapazität für die Werkzeugeinstellungen	✓	
Total cycle counter	Compteur de cycle totalisateur	Gesamtzyklenzähler	✓	
Resettable cycle counter	Compteur de cycle avec remise à zéro	Rückstellbarer Zykluszähler	✓	
Daily/weekly programmable heating clock	Programmation des horloges de chauffe par jour/semaine	Tägliche/wöchentliche Programmierung der Heizuhren	✓	
Maintenance menu – with dedicated pages for variables checks and components adjustments	Menu maintenance – avec des pages dédiées pour le contrôle des variables et l'ajustement des composants	Wartungsmenü - mit Bildschirmseiten speziell für die Überprüfung der Variablen und Angleichung der Komponenten	✓	
<b>REP PACK 4.0</b>			<b>REP PACK 4.0</b>	
REP Net 4.0	REP Net 4.0	REP Net 4.0		✓
REP Net App	REP Net App	REP Net App		✓
REP Cost Advisor	REP Cost Advisor	REP Cost Advisor		FREWARE
REP Predict	REP Predict	REP Predict	✓	
REP Sequence	REP Sequence	REP Sequence	✓	
REP WattMeter	REP WattMeter	REP WattMeter		✓
REP Viewer 4G	REP Viewer 4G	REP Viewer 4G		✓
REP PressDoc	REP PressDoc	REP PressDoc	✓	
REP ProdDoc	REP ProdDoc	REP ProdDoc	✓	
REP HandShake	REP HandShake	REP HandShake		✓
REP Tag	REP Tag	REP Tag		✓

● **TURBOCURE®: A TWIN SOLUTION FOR MAXIMUM PERFORMANCE**

**TEMPINVERTER®**

Built-in in the injection unit, TempInverter® homogenizes the temperature of the compound by inverting the thermal breakdown in the rubber flow. This unique technology is used to achieve reduced curing time regardless of the mold installed on the press (without modifying the mold).

**FILLBALANCER®**

Inside the mold, FillBalancer® rebalances the filling and temperature between the cavities (can be installed on existing molds).

● **TURBOCURE®: UNE DOUBLE SOLUTION POUR UNE PERFORMANCE MAXIMALE**

**TEMPINVERTER®**

Intégré dans l'unité d'injection, TempInverter® homogénéise la température du mélange en inversant la répartition thermique dans le flux de caoutchouc. Cette technologie unique permet d'obtenir une réduction du temps de vulcanisation quel que soit le moule installé sur la presse (sans aucune modification du moule).

**FILLBALANCER®**

Dans le moule, FillBalancer® rééquilibre le remplissage et la température entre les empreintes (peut être monté sur des moules existants).

Jusqu'à 60% de réduction du temps de vulcanisation pour une qualité accrue  
Gains obtenus de réduction de temps de vulcanisation

Reduzierung der Vulkanisationszeit bis zu 60% für eine bessere Qualität  
Erzielte Einsparungen durch reduzierte Vulkanisationszeit



Anti-vibration mount  
Support antivibratoire  
Schwingungsdämpfendes Lager

- 40%



Grommet  
Passe-fil  
Kabelführung

- 40%



Shock absorber  
Amortisseur  
Dämpfer

- 42%



Seal  
Joint  
Dichtung

- 63%

● **TURBOCURE®: EINE ZWEIFACHLÖSUNG FÜR MAXIMALE LEISTUNG**

**TEMPINVERTER®**

Dank der TempInverter®-Technologie, die in der Spritzeinheit integriert ist, ist es möglich, die Mischungstemperatur durch eine invertierte Temperaturverteilung im Gummifluss zu homogenisieren. Durch diese einzigartige Technologie wird die Vulkanisationszeit unabhängig von der auf der Maschine installierten Spritzform reduziert (ohne jegliche Änderung an der Spritzform).

**FILLBALANCER®**

Dank der FillBalancer®-Technologie, die direkt in der Spritzform installiert ist, ist es möglich, das Füllen und die Temperatur zwischen den Nestern zu stabilisieren (kann auch in existierende Spritzformen eingebaut werden).



**REP international**

15 rue du Dauphiné  
69964 CORBAS  
FRANCE

☎ : +33 (0) 4 72 21 53 53  
Fax : +33 (0) 4 72 51 22 35  
✉ [commercial@repinjection.com](mailto:commercial@repinjection.com)

[www.repinjection.com](http://www.repinjection.com)

**BRAZIL - REP Injetoras de Borracha**  
Rua do Glicério, 102  
Jardim Cumbica  
07180-150 Guarulhos - SP  
☎ : +55 11 4125 7950  
Fax: +55 11 4125 6525

**CHINA - URP**  
No.58 Hehua Road,  
LANGFANG ETDZ,  
Hebei province  
☎ : +86 316 6079075

**RUSSIA - REP Материалы и Технологии**  
111397, г. Москва,  
Зеленый проспект, д. 20,  
этаж 7, пом. 1, ком. 23.  
☎ / Fax: +7 (495) 708 4486

**ITALY - REP Italiana**  
Via Galileo Ferraris 16/18  
10040 DRUENTO (TO)  
☎ : +39 (0) 11 42 42 154  
Fax: +39 (0) 11 42 40 207

**INDIA - REP Machines Manufacturing Private Limited**  
Plot No. 112, 4th Road,  
Jigani Industrial Area, II Phase  
Anekal Taluk, BANGALORE,  
Karnataka - 562106  
☎ : 00919845390426  
[repindia@repinjection.com](mailto:repindia@repinjection.com)

**GERMANY - REP Deutschland**  
Saugergasse 5-7  
69483 WALD-MICHELBAACH  
☎ : +49 (0) 6207 9408.0  
Fax: +49 (0) 6207 9408 29

**UNITED STATES - REP Corporation**  
310 Katom Drive  
KODAK, Tennessee 37764  
☎ : +1 847 697 7210  
Fax: +1 847 697 6829