



COSTRUZIONE MACCHINE per CALZATURE – STAMPI – ATTREZZATURE – RICAMBI
SHOE MACHINERY – MOLDS – TOOLINGS – SPARE PARTS MANUFACTURING



NORME  SAFETY RULES



MACCHINE GARBASPERONI

SERIE STRONG TECH

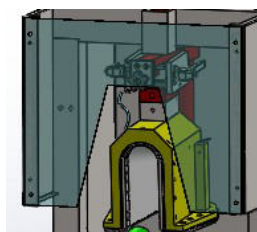
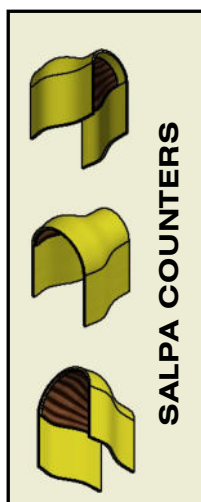
- TOUCHSCREEN MULTIFUNZIONE CON INTERFACCIA **INDUSTRIA 4.0**
- RIBALTAMENTO FORMELLA VERSO OPERATORE E SALITA NEL CUSCINO
- STAMPI COSTRUITI SULLA SAGOMA DELLA FORMA DEL CLIENTE
- REGOLAZIONI RAPIDE MATRICI/CONTROSTAMPI
- PINZE REGOLABILI e INCLINABILI



BACKPART MOLDING MACHINES

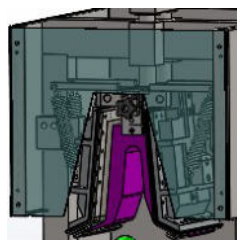
STRONG TECH SERIE

- MULTIFUNCTIONAL TOUCHSCREEN **INDUSTRY 4.0**
- ALU MOLD TOWARDS OPERATOR RAISING TO PAD
- MOULDS MADE ON SHAPE OF CUSTOMER'S LAST
- ADJUSTABLE AND INCLINABLE PINCERS
- QUICK PAD ADJUSTMENTS



P2A

**Campana gonfiabile
Universal Airpad**



P2B

**Bacinelle gonfiabili +Cuscino gomma
Lateral airpressers +Rubber pad**



P2C

**Cuscino in gomma
Rubber Pad**



P2A

**2 STAZIONI CALDE con CAMPANE GONFIABILI UNIVERSALI
2 HOT STATIONS with UNIVERSAL AIRPADS**

LAVORAZIONI POSSIBILI:

PER PREPARAZIONE CON OGNI TIPO DI TOMAIA, LA MACCHINA A CALDO E' INDICATA PER L'IMPIEGO DI CONTRAFFORTI IN CUOIO RIGENERATO (SALPA), LA VERSIONE CALDO+FREDDO PER CONTRAFFORTI TERMOPLASTICI O TERMOADESIVI.

CICLO MACCHINA (versione CALDO):

L'OPERATORE CARICA LA TOMAIA CON CONTRAFFORTE SULLO STAMPO RISCALDATO E LE PINZE TENSIONANO I MATERIALI. INIZIA IL CICLO DI GARBATURA: CALORE E PRESSIONE AMMORBIDISCONO IL CONTRAFFORTE CHE VIENE RIATTIVATO. LA FORMELLA SALE NEL CUSCINO CHE SI CHIUDE E TOMAIA, CONTRAFFORTE E FODERA ADERISCONO E SONO STIRATI UNO SULL'ALTRO SENZA DIFETTI. IL DISPOSITIVO DI FLANGIATURA BORDO BOETTA EFFETTUA LA SUA FUNZIONE (VERSIONI F, Y, I). LA PARTE VIENE SAGOMATA E STABILIZZATA. ALLO SCADERE DEL TEMPO IMPOSTATO LO STAMPO RITORNA NELLA POSIZIONE INIZIALE PER CONSENTIRE LO SCARICO ED IL NUOVO CICLO.

TYPES OF WORK :

FOR PREPARATION OF ANY TYPE OF UPPERS, MACHINE WITH HOT CYCLE ONLY IS SUGGESTED TO PROCESS UPPERS WITH LEATHERBOARDS (SALPA) COUNTERS, THE HOT+COLD VERSION FOR THERMOPLASTIC OR TERMOADESIVE COATED COUNTERS.

MACHINE CYCLE (HOT version):

OPERATOR LOADS AN UPPER, WITH COUNTER INSERTED, ONTO HEATED MOULD AND PULLING PINCERS KEEP THE UPPER TENSIONED. MOLDING CYCLE STARTS: BY HEATING AND PRESSURE COUNTER IS ACTIVATED, ALU MOLD RAISES TO THE PAD THAT CAMPS AND MATERIALS (UPPER, COUNTER AND LINING) ARE LAMINATED TOGETHER WITHOUT DEFECTS. HEEL SEAT FLANGING DEVICE STARTS (VERSIONS F, Y, I) AND BACKPART OF THE UPPER IS MOULDED AND ITS SHAPE STABILIZED. WHEN SETTLED TIME IS OVER, UPPER IS RELEASED, MOULD RETURN TO START POSITION TO ALLOW UNLOADING AND NEW CYCLE.

VERSIONI / VERSIONS	P2A	P2B	P2C	P2CF
N° STAZ. PRERISCALDO / N° REACTIVATING STAT.				
N° STAZ GARB. CALDO / N° HOT MOLDING STAT.	2	2	2	2
N° STAZ GARB. FREDDO / N° COLD MOLDING STAT.				
CAMPANA GONFIABILE / INFLATABLE PAD	X			
BACINELLE LATERALI/ LATERAL AIRPADS		X		
CUSCINO in GOMMA / RUBBER PAD		X	X	X
FLANGIATURA / FLANGING DEVICE				X
PROIETTORE / PROJECTOR o FERMI PNEUM.				X
PINZE SU STAZ CALDA / PINCERS ON HOT	X	X	X	X
PINZE SU STAZ FREDDA / PINCERS ON COLD				
DATI TECNICI / TECHNICAL DATA				
DIMENSIONI / DIMENSIONS cm	90x90x187h	90x90x187h	90x90x187h	90x90x187h
DIMENS. IMBALLATA / PACKED DIMENS. cm	110x100x208h	110x100x208h	110x100x206h	110x100x206h
PESO NETTO / NET WEIGHT Kg	364	364	364	380
PESO LORDO / GROSS WEIGHT Kg	450	450	450	470
CONS. ARIA l/ciclo 6 bar/ AIR CONSUMPT l/cycle 6bar	58	58	58	60
ASSORB. EL. / ELECTR. CONSUMPTION KW	1.0	1.0	1.0	1.0
PRODUZIONE 8h paia / OUTPUT per 8h pairs	1.500	1.500	1.500	1.500

NOTA: I DATI TECNICI POSSONO ESSERE SOGGETTI A VARIAZIONI SENZA PREAVVISO.

NOTE: TECHNICAL DATA COULD BE CHANGED WITHOUT NOTICE.



SEDE OPERATIVA:
PEGASO srl via Mastronardi 10
27029 Vigevano PV - Italy

Tel: +39 0381 327150 / 327158
Cod. Fisc. e P.IVA / VAT n° IT01946120183
fatturaz. elettron.: T9K4ZHO

e-mail: pegaso-vigevano@libero.it
pec: pegasovigevano@pec.it
web: www.pegasovigevano.com

