



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



NORME CE SAFETY RULES



MACCHINE GARBASPERONI

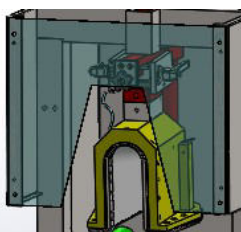
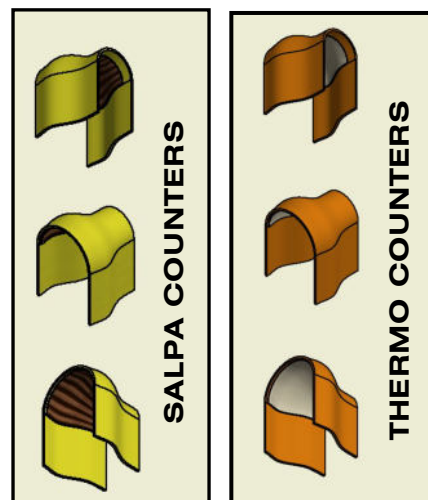
SERIE QUADRA TECH

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

BACKPART MOLDING MACHINES

QUADRA TECH SERIE

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



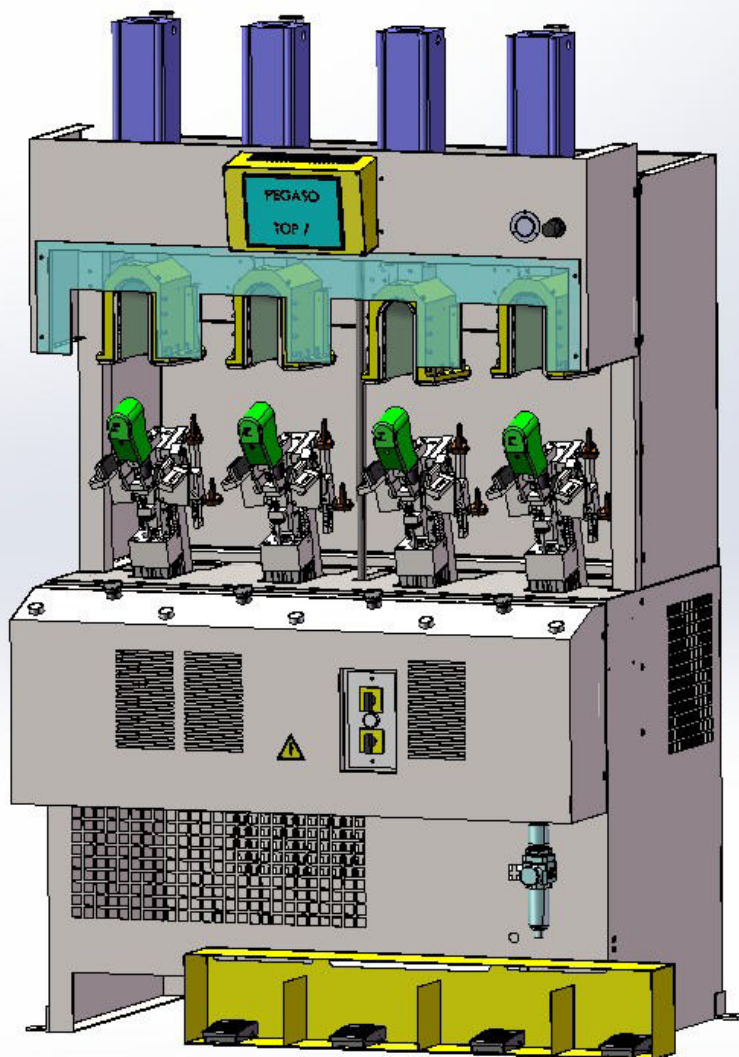
Q22A

**Campana gonfiabile
Airpad**



Q22C

**Cuscino in gomma
Rubber Pad**



Q22A 2 STAZIONI CALDE + 2 FREDDIE
2 HOT + 2 COLD STATIONS

LAVORAZIONI POSSIBILI:

PER PREPARAZIONE CON OGNI TIPO DI TOMAIA, LA MACCHINA E' INDICATA PER L'IMPIEGO DI CONTRAFFORTI IN MATERIALE TERMOPLASTICO O TERMOADESIVO. E' POSSIBILE OTTENERE LA PREFORMATURA SIA IN CASO DI LAVORAZIONE TRADIZIONALE FONDO CHIUSO CHE PER SUCCESSIVE LAVORAZIONI STRING-LASTING O A SACCHETTO (CON CUCITURA STROBEL) PER SCARPE SPORTIVE O DA LAVORO.

CICLO MACCHINA (versione CALDO + FREDDO):

L'OPERATORE CARICA LA TOMAIA CON CONTRAFFORTE SULLO STAMPO RISCALDATO. INIZIA IL CICLO DI RIATTIVAZIONE: CALORE E PRESSIONE AMMORBIDISCONO IL CONTRAFFORTE CHE VIENE RIATTIVATO. TOMAIA, CONTRAFFORTE E FODERA ADERISCONO E SONO STIRATI UNO SULL'ALTRO SENZA DIFETTI. AL RILASCIO, L'OPERATORE LA SPOSTA SULLA STAZIONE RAFFREDDATA, LE PINZE DI TIRAGGIO TENSIONANO LA TOMAIA ED INIZIA IL CICLO DI GARBATURA: LO STAMPO FREDDO SALE, IL CUSCINO SI CHIUDE. IL DISPOSITIVO DI FLANGIATURA BORDO BOETTA EFFETTUA LA SUA FUNZIONE (VERS. F, Y, I). LA PARTE VIENE SAGOMATA E STABILIZZATA, IL BORDO BOETTA RIPIEGATO. 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 UPPER, MACHINE IS INDICATED TO MANAGE UPPERS WITH THERMOPLASTIC OR TERMOADESIVE COATED COUNTERS. UPPERS CAN BE PRESHAPED BOTH IN CASE OF TRADITIONAL AGO LASTING THAN IN CASE OF STRING-LASTING OR (STROBEL STITCHING) FOR SPORT OR WORKING SHOES.

MACHINE CYCLE (HOT+ COLD version):

OPERATOR LOADS AN UPPER, WITH COUNTER INSERTED, ONTO THE HEATED MOULD. THEN ACTIVATING CYCLE BEGINS: BY HEATING AND PRESSURE COUNTER IS ACTIVATED SO MATERIALS (UPPER, COUNTER AND LINING) ARE LAMINATED TOGETHER WITHOUT DEFECTS. AFTER ACTIVATION UPPER IS RELEASED. OPERATOR UNLOADS FROM HEATED STATION AND LOADS ONTO COOLED MOLD, PULLING PINCERS TENSION THE UPPER THEN MOULDING CYCLE STARTS: PAD CLAMPS. HEEL SEAT FLANGING DEVICE STARTS (VERS. F, Y, I). AND BACKPART OF THE UPPER IS MOULDED WITH SHAPE STABILIZED, HEEL MARGIN FLANGED. WHEN SETTLED TIME IS OVER, UPPER IS RELEASED, MOULD RETURN TO START POSITION TO ALLOW UNLOADING AND NEW CYCLE.

VERSIONI / VERSIONS	Q4A	Q22A	Q2R2A	Q2R2CF
N° STAZ. PRERISCALDO / N° REACTIVATING STAT.			2	2
N° STAZ GARB. CALDO / N° HOT MOLDING STAT.	4	2		
N° STAZ GARB. FREDDO / N° COLD MOLDING STAT.		2	2	2
CAMPANA GONFIABILE / INFLATABLE PAD	4	4	2	
BACINELLE LATERALI/ LATERAL AIRPADS				
CUSCINO in GOMMA / RUBBER PAD			2	
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		X	X	X
DATI TECNICI / TECHNICAL DATA				
DIMENSIONI / DIMENSIONS cm	130x86x195h	130x86x195h	130x86x195h	130x86x195h
DIMENS. IMBALLATA / PACKED DIMENS. cm	140x100x220h	140x100x220h	140x100x220h	140x100x220h
PESO NETTO / NET WEIGHT Kg	550	550	550	500
PESO LORDO / GROSS WEIGHT Kg	660	660	660	610
CONS. ARIA l/ciclo 6 bar/ AIR CONSUMPT l/cycle 6bar	85	85	85	85
ASSORB. EL. / ELECTR. CONSUMPTION KW	3.5	3.0	3.0	3.0
PRODUZIONE 8h paia / OUTPUT per 8h pairs	1.600	1.100	1.100	1.100

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

