



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



NORME  SAFETY RULES


MADE IN ITALY

MACCHINE RIFORMATRICI SCARPA FINITA (SIBERIANA)
PER TRATTAMENTO BORDO E PARTE ALTA DEL GAMBETTO
SERIE ELETTROMECCANICA

QUARTER PUMP REFORMING MACHINE
ON FINISHED SHOE
FOR EDGE AND TOP LINE CONDITIONING
ELECTRO-MECHANIC SERIE



S11

1 STAZIONE CALDA + 1 FREDDA
1 HOT + 1 COLD STATION



S22

2 STAZIONI CALDE + 2 FREDDI
2 HOT + 2 COLD STATIONS

LAVORAZIONI POSSIBILI:

PER FINITURA DELLA SCARPA CON OGNI TIPO DI MATERIALE, LA MACCHINA E' INDICATA PER L'IMPIEGO DI CONTRAFORTI IN CUIO RIGENERATO (SALPA), TERMOPLASTICI O TERMOADESIVI.

CICLO MACCHINA:

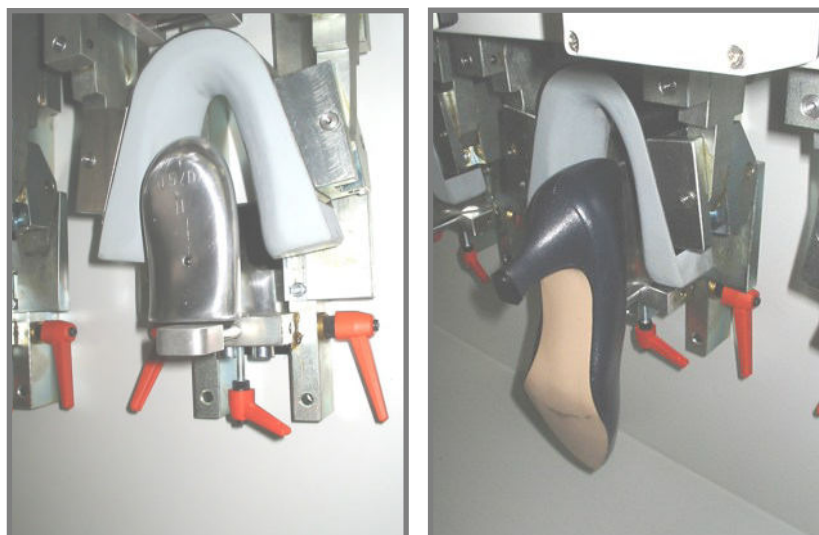
L'OPERATORE CARICA LA SCARPA FINITA SULLO STAMPO RISCALDATO. INIZIA IL CICLO DI RIATTIVAZIONE: CALORE E PRESSIONE AMMORBIDISCONO IL CONTRAFORTE CHE VIENE RIATTIVATO. AL RILASCIO, L'OPERATORE LA SPOSTA SULLA STAZIONE RAFFREDDATA, DOVE SEGUE IL CICLO DI GARBATURA: IL CUSCINO SI CHIUDE E LA PARTE ALTA DEL GAMBETTO 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 FINISHING TREATMENT OF SHOE COMPOSED BY ANY TYPE OF MATERIALS, MACHINE IS SUGGESTED TO PROCESS FINISHED SHOES WITH LEATHERBOARDS (SALPA) COUNTERS, THERMOPLASTIC OR THERMOADESIVE COATED COUNTERS.

MACHINE CYCLE:

OPERATOR LOADS THE FINISHED SHOE ONTO HEATED MOULD. REACTIVATING CYCLE BEGINS: BY HEATING AND PRESSURE COUNTER IS ACTIVATED. AFTER THIS PHASE UPPER IS RELEASED. OPERATOR UNLOADS FROM HEATED STATION AND LOADS ONTO COOLED MOLD, THEN MOULDING CYCLE STARTS: PAD CLAMPS AND THE TOP LINE IS SHAPED AND STABILIZED. WHEN SETTLED TIME IS OVER, UPPER IS RELEASED, MOULD RETURNS TO START POSITION TO ALLOW UNLOADING AND NEW CYCLE.



VERSIONI / VERSIONS	S11	S22
N° STAZ GARB. CALDO / N° HOT MOLDING STAT.	1	2
N° STAZ GARB. FREDDO / N° COLD MOLDING STAT.	1	2
CUSCINO in GOMMA / RUBBER PAD	X	X
DATI TECNICI / TECHNICAL DATA		
DIMENSIONI / DIMENSIONS cm	50x65x170h	100x65x178h
DIMENS. IMBALLATA / PACKED DIMENS. cm	65x80x195h	125x80x195h
PESO NETTO / NET WEIGHT Kg	180	280
PESO LORDO / GROSS WEIGHT Kg	280	390
CONS. ARIA l/ciclo 6 bar/ AIR CONSUMPT l/cycle 6bar	3	6
ASSORB. EL. / ELECTR. CONSUMPTION KW	0.6	1.0
PRODUZIONE 8h paia / OUTPUT per 8h pairs	1.000	1.600

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

