



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



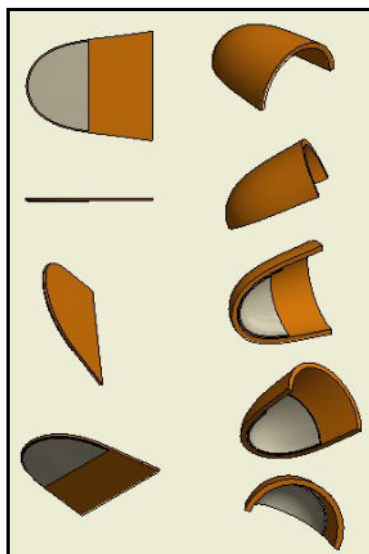
NORME CE SAFETY RULES



MACCHINE FORMAPUNTA

SERIE ULTRA TECH

- TOUCHSCREEN MULTIFUNZIONE CON INTERFACCIA **INDUSTRIA 4.0**
- PIASTRA TENSIONATURA TOMAIA CON PRESSIONI ANTER/POST REGOLABILI
- STAMPI COSTRUITI SULLA SAGOMA DELLA FORMA DEL CLIENTE
- PRESSORE TOMAIA PNEUMATICO STAMPATO SU FORMA
- SPINTORE POSTERIORE TEFLON PNEUMATICO
- REGOLAZIONE RAPIDA FINE CORSA TEFLON
- TEFLON SPECIALE MAGGIORATO



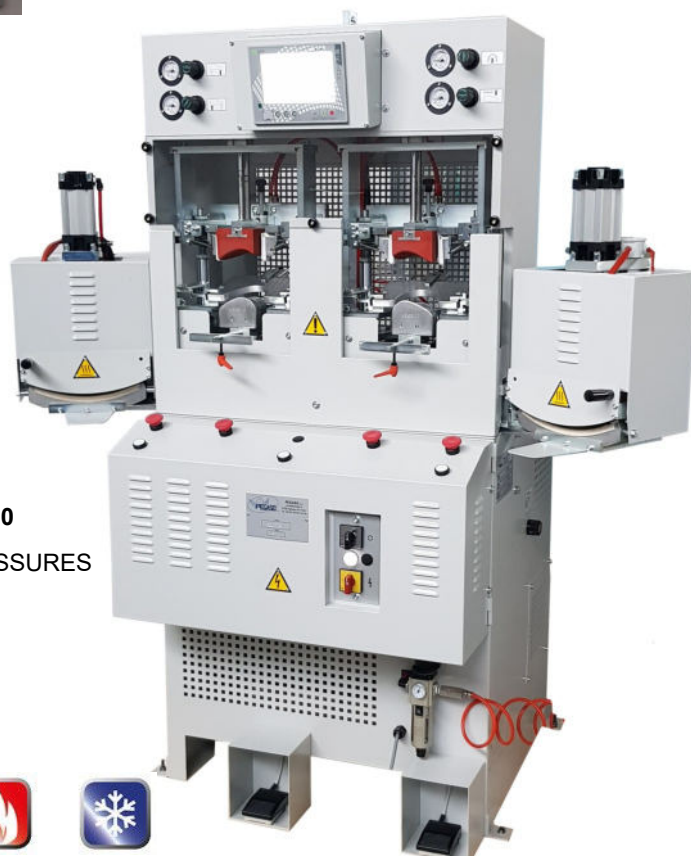
F11

1 STAZIONE RIATTIVAZIONE + 1 FREDDA
1 REACTIVATING + 1 COLD STATION

TOE FORMING MACHINES

ULTRA TECH SERIE

- MULTIFUNCTIONAL TOUCHSCREEN INTERFACE **INDUSTRY 4.0**
- ALU TENSIONING PLATE WITH FRONT/BACK ADJUSTABLE PRESSURES
- MOULDS ARE MADE ON THE SHAPE OF CUSTOMER'S LAST
- PNEUMATIC CENTRAL CYLINDER ON TEFLON BAND
- PNEUMATIC TOE PRESSER CAST ON ALU MOLD
- QUICK ADJUSTMENT FOR TEFLON END STROKE
- SPECIAL INCREASED TEFLON BAND



F22

2 STAZIONI RIATTIVAZIONE + 2 FREDDA
2 REACTIVATING + 2 COLD STATIONS

LAVORAZIONI POSSIBILI:

PER PREPARAZIONE CON OGNI TIPO DI TOMAIA, LA MACCHINA E' INDICATA PER L'IMPIEGO DI PUNTALI 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 DI DIVERSI TIPI, ED ANCHE NEL CASO DI PARTI DI TOMAIA PER ZOCCOLI O SIMILI. QUESTA OPERAZIONE FACILITA LA FASE SUCCESSIVA DI MONTAGGIO O CUCITURA E MESSA IN FORMA IN QUANTO LA PARTE ANTERIORE DELLA TOMAIA RISULTA SAGOMATA E ADERENTE ALLA FORMA SENZA SPAZI VUOTI. UNA VOLTA ULTIMATA, LA SCARPA NON NECESSITA DI ULTERIORI CONDIZIONAMENTI IN CAMERE CALDE / FREDDI O SOTTOVUOTO.

CICLO MACCHINA (versione CALDO + FREDDO):

L'OPERATORE CARICA LA TOMAIA (O LA SOLA PARTE ANTERIORE) COMPLETA DI PUNTALE TRA GLI STAMPI RISCALDATI. INIZIA IL CICLO DI RIATTIVAZIONE: CALORE E PRESSIONE AMMORBIDISCONO IL PUNTALE CHE VIENE RIATTIVATO E I MATERIALI (TOMAIA, PUNTALE E FODERA) ADERISCONO E SONO STIRATI UNO SULL'ALTRO SENZA DIFETTI. UNA VOLTA ESEGUITA QUESTA FASE, LA TOMAIA VIENE RILASCIATA. L'OPERATORE LA SCARICA DALLA STAZIONE RISCALDATA E LA CARICA SULLA STAZIONE RAFFREDDATA DOVE HA INIZIO IL CICLO DI GARBATURA: LA BANDA SINTETICA SAGOMATA IN TEFLON TRATTIENE E SUCCESSIVAMENTE DISTENDE LA TOMAIA FACENDO-LA ADERIRE ALLO STAMPO IN ALLUMINIO RAFFREDDATO. LA TOMAIA VIENE A QUESTO PUNTO SAGOMATA E STABILIZZATA. ALLO SCADERE DEL TEMPO IMPOSTATO VIENE RILASCIATA MENTRE 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 THERMOADESIVE COATED TOE PUFFS. UPPERS CAN BE PRESHAPED BOTH IN CASE OF TRADITIONAL AGO LASTING THAN IN CASE OF STRING-LASTING OR (STROBEL STITCHING) FOR SPORT SHOES OF MANY KINDS, AND ALSO IN CASE OF CLOGS. THIS OPERATION FACILITATES THE FURTHER PHASE OF LASTING OR STITCHING AS FOREPART OF THE UPPER FITS TO LAST AND TO PERIMETRICAL LINE OF TOE AND SOLE PART OF THE LAST. ONCE FINISHED, THANKS TO THE PREVIOUSLY MADE SHAPING, THE SHOE DOES NOT NEED ANY ADDITIONAL CONDITIONING BY HOT/COLD OR VACUUM CHAMBERS.

MACHINE CYCLE (HOT+ COLD version):

OPERATOR LOADS AN UPPER (OR THE FOREPART ONLY), WITH TOE-PUFF INSERTED, INSIDE HEATED MOULDS. THEN ACTIVATING CYCLE BEGINS: BY HEATING AND PRESSURE TOE PART IS ACTIVATED AND MATERIALS (UPPER, TOE-PUFF AND LINING) ARE LAMINATED TOGETHER WITHOUT DEFECTS. ONCE ACTIVATION IS FINISHED, UPPER IS RELEASED. OPERATOR UNLOADS IT FROM HEATED STATION AND LOADS ONTO COOLED ONE WHERE MOULDING CYCLE STARTS: THE SYNTHETIC SHAPED TEFLON BAND KEEPS UPPER AND DESCENDS ON COOLED LAST SPREADING THE UPPER AND MAKING IT TO FIT ONTO THE ALU-MOULD. UPPER AT THIS POINT IS MOULDED AND ITS SHAPE STABILIZED. WHEN SETTLED TIME IS DWELL UPPER IS RELEASED, MOULDS RETURN TO START POSITION TO ALLOW UNLOADING AND NEW CYCLE .

VERSIONI / VERSIONS	F11TT	F22TT
N° STAZ. PRERISCALDO / N° REACTIVATING STAT.	1	2
N° STAZ GARB. CALDO / N° HOT MOLDING STAT.		
N° STAZ GARB. FREDDO / N° COLD MOLDING STAT.	1	2
REG. RAP. FINE CORSA/ QUICK END STROKE REG.	X	X
SIST. IDRAULICO DISC. TEFLON/HYDRAULIC CONTROL	Version S	Version S
DATI TECNICI / TECHNICAL DATA		
DIMENSIONI / DIMENSIONS cm	90x90x180h	165x95x180h
DIMENS. IMBALLATA / PACKED DIMENS. cm	100x100x200h	175x105x200h
PESO NETTO / NET WEIGHT Kg	310	420
PESO LORDO / GROSS WEIGHT Kg	410	540
CONS ARIA l/ciclo a 6 bar/ AIR CONSUMPT l/cycle 6bar	15	30
ASSORB. EL. / ELECTR. CONSUMPTION KW	1.4	2.5
PRODUZIONE 8h paia / OUTPUT per 8h pairs	600	1.200

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

