



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



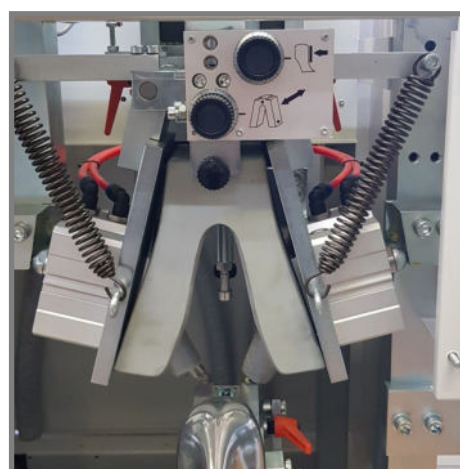
NORME CE SAFETY RULES



MACCHINE GARBASPERONI

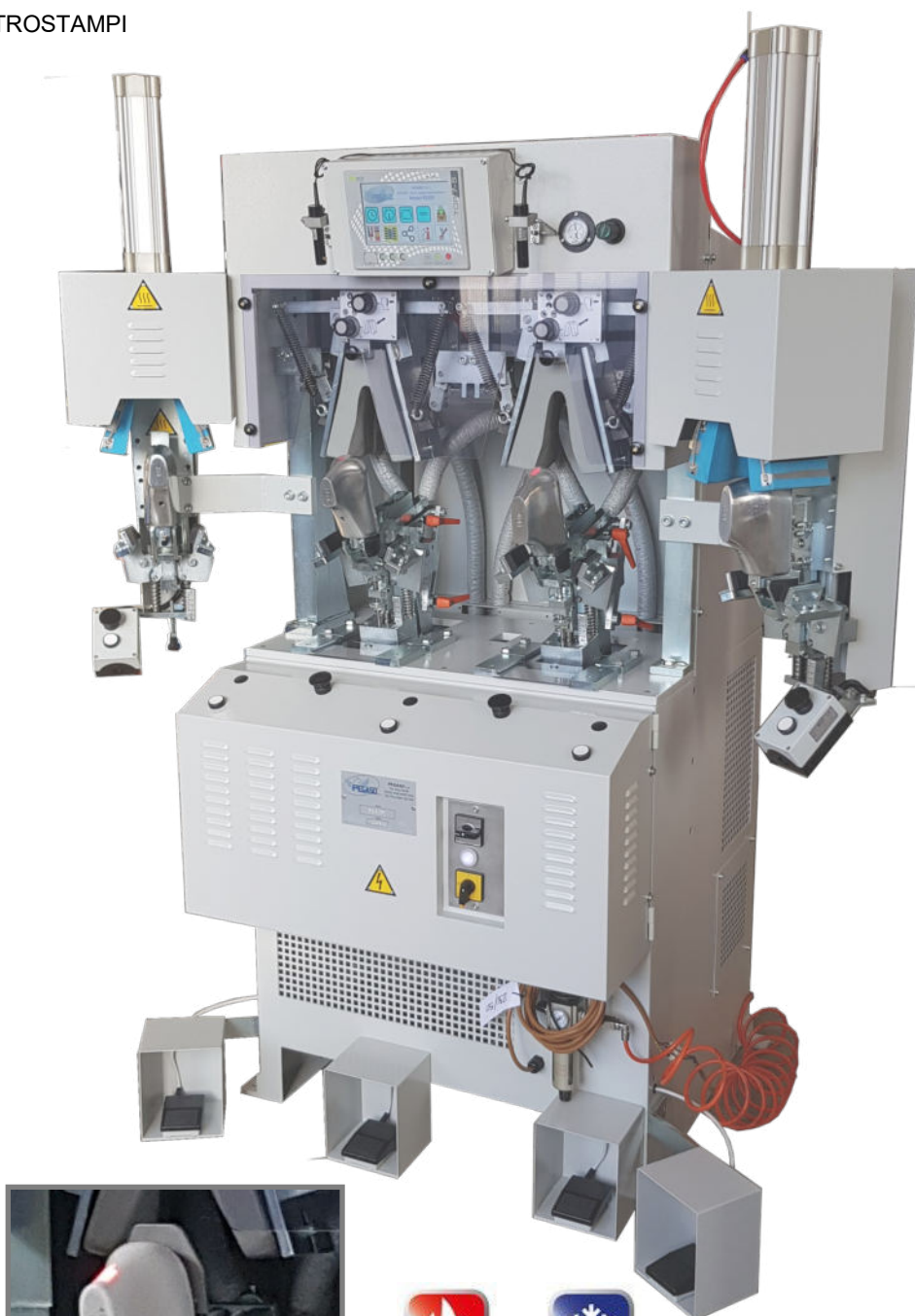
SERIE STRONG TECH

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



L CYLINDERS LATERAL PRESSERS

PNEUM. BACK STOP PLATE B



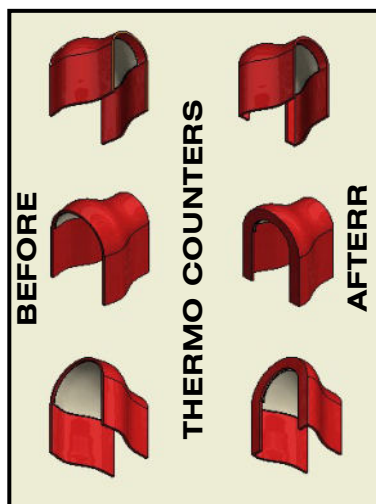
P22CF 2 STAZIONI
RIATTIVAZIONE + 2 FREDDI

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 GARBATURA 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. LA PARTE VIENE SAGOMATA E STABILIZZATA, IL BORDO BOETTA RIPIEGATO (VERS. F,Y,I PROVVISI DI SISTEMA DI FLANGIATURA). ALLO SCADERE DEL TEMPO IMPOSTATO LO STAMPO RITORNA NELLA POSIZIONE INIZIALE PER CONSENTIRE LO SCARICO ED IL NUOVO CICLO.



A-B-C

CF



CFY



CI

VERSIONI	P22A	P22C	P22CF	P22CFY	P22CI
N° STAZIONI CALDE per RIATTIVAZIONE	2	2	2	2	2
N° STAZIONI GARBATURA a FREDDO	2	2	2	2	2
PINZE SU STAZ CALDE & FREDDO	X	X	X	X	X
CUSCINO in GOMMA su staz. CALDE RIATTIVAZIONE	X	X	X	X	X
CUSCINO in GOMMA su stazioni FREDDO	-	X	X	X	X
CAMPANA GONFIABILE su stazioni FREDDO	X	-	-	-	-
FLANGIATURA NORMALE AGO (verso interno)	-	-	X	X	-
FLANGIATURA GOODYEAR	-	-	-	X	-
FLANGIATURA IDEAL (verso esterno)	-	-	-	-	X
PROIETTORE (su freddo)	Opt	Opt	X	Opt	Opt
FERMI PNEUMATICI (su freddo)	-	-	Opt	X	-
DATI TECNICI					
DIMENSIONI cm	165x100x200h	=	=	=	=
DIMENSIONE con IMBALLO cm	175x110x220h	=	=	=	=
PESO NETTO Kg	550	=	=	=	=
PESO LORDO in gabbia Kg	670	=	=	=	=
CONS. ARIA litri / ciclo a 6 bar	58	=	=	=	=
ASSORBIMENTO ELETTRICO KW	2.7	=	=	=	=
PRODUZIONE 8h paia	1.000	=	=	=	=

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



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

