



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



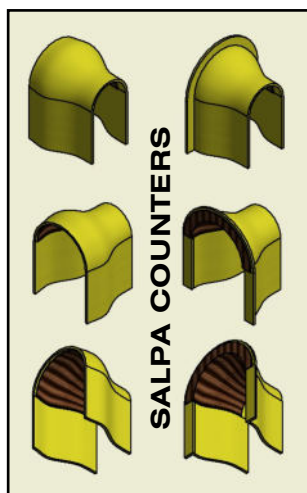
NORME CE SAFETY RULES



MACCHINE GARBASPERONI per MONTAGGIO IDEAL

SERIE STRONG TECH

- TOUCHSCREEN MULTIFUNZIONE CON INTERFACCIA **INDUSTRIA 4.0**
- RIBALTAMENTO FORMELLA VERSO L'OPERATORE E SALITA NEL CUSCINO
- GRUPPO REFRIGERANTE CIRCOLAZIONE A LIQUIDO (vers. P11- P22)
- STAMPI COSTRUITI SULLA SAGOMA DELLA FORMA DEL CLIENTE
- REGOLAZIONI RAPIDE MATRICI/CONTROSTAMPI
- PINZE REGOLABILI e INCLINABILI



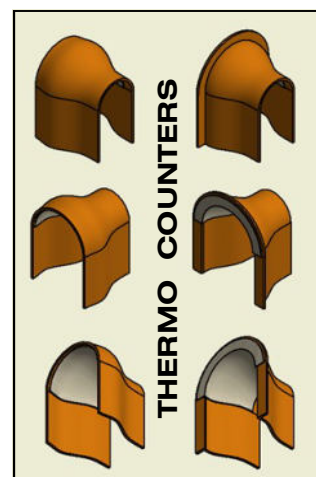
P2C I 2 STAZIONI CALDE
2 HOT STATIONS



BACKPART MOLDING MACHINES for STITCH DOWN LASTING

STRONG TECH SERIE

- MULTIFUNCTIONAL TOUCHSCREEN INTERFACE **INDUSTRY 4.0**
- ALU MOLD ORIENTED TOWARDS OPERATOR RAISING TO PAD
- FREEZER WITH LIQUID CIRCULATION (cooled vers. P11- P22)
- MOULDS ARE MADE ON THE SHAPE OF CUSTOMER'S LAST
- ADJUSTABLE AND INCLINABLE PINCERS
- QUICK PAD ADJUSTMENTS



P22C I

2 STAZIONI RIATTIVAZIONE + 2 FREDDE / 2 REACTIVATING + 2 COLD STATIONS

LAVORAZIONI POSSIBILI:

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

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 DISPOSITIVO DI FLANGIATURA BORDO BOETTA EFFETTUA LA SUA FUNZIONE: IL BORDO BOETTA RPIEGATO VERSO L'ESTENO. ALLO SCADERE DEL TEMPO IMPOSTATO LO STAMPO RITORNA NELLA POSIZIONE INIZIALE PER CONSENTIRE LO SCARICO ED IL NUOVO CICLO.

TYPES OF WORK :

FOR STITCH DOWN PREPARATION ANY TYPE OF UPPERS, THE MACHINE IS PARTICULARLY INDICATED TO PROCESS UPPERS WITH THERMOPLASTIC OR TERMOADESIVE COATED COUNTERS.

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: ALU INNER MOLD RAISES INTO THE PAD THAT CLAMPS. BACKPART OF THE UPPER IS MOULDED WITH SHAPE STABILIZED, HEEL SEAT FLANGING DEVICE STARTS AND HEEL MARGIN FLANGED. WHEN SETTLED TIME IS OVER, UPPER IS RELEASED, MOULD RETURN TO START POSITION TO ALLOW UNLOADING AND NEW CYCLE.

VERSIONI / VERSIONS	P2C I	P22C I
N° STAZ. PRERISCALDO / N° REACTIVATING STAT.	-	2
N° STAZ GARB. CALDO / N° HOT MOLDING STAT.	2	-
N° STAZ GARB. FREDDO / N° COLD MOLDING STAT.	-	2
PINZE SU STAZ CALDA / PINCERS ON HOT	X	X
PINZE SU STAZ FREDDA / PINCERS ON COLD	-	X
CUSCINO in GOMMA / RUBBER PAD on HOT STAT.	X	X
CUSCINO in GOMMA / RUBBER PAD on COLD STAT.	-	X
CAMPANA GONFIABILE / INFLATABLE PAD	-	-
FLANGIATURA Ideal / FLANGING DEVICE outwards	X	X
PROIETTORE / PROJECTOR o FERMI PNEUM.	Opt	Opt
DATI TECNICI / TECHNICAL DATA		
DIMENSIONI / DIMENSIONS cm	96x86x176h	156x85x200h
DIMENS. IMBALLATA / PACKED DIMENS. cm	110x100x206h	170x100x220h
PESO NETTO / NET WEIGHT Kg	400	570
PESO LORDO in gabbia / GROSS WEIGHT in crate Kg	510	690
CONS ARIA l/ciclo a 6 bar/ AIR CONSUMPT l/cycle 6bar	58	86
ASSORB. EL. / ELECTR. CONSUMPTION KW	1.2	2.7
PRODUZIONE 8h paia / OUTPUT per 8h pairs	1.400	1.000

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

