



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



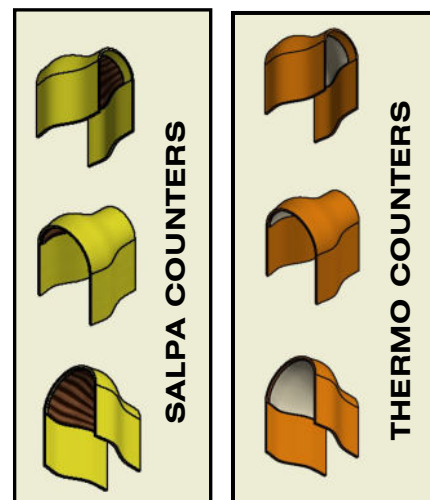
NORME  SAFETY RULES


MADE IN ITALY

MACCHINE GARBASPERONI

SERIE QUADRA TECH

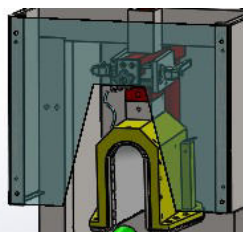
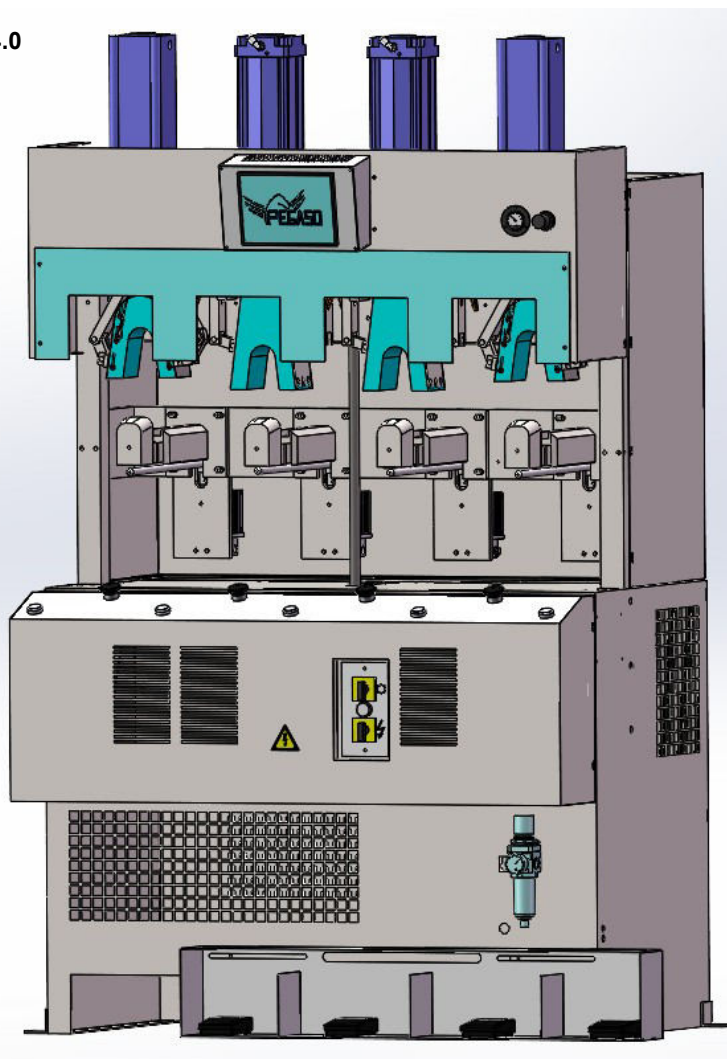
- TOP7 TOUCHSCREEN MULTIFUNZIONE CON INTERFACCIA **INDUSTRIA 4.0**
- SUPPORTI SPECIALI PER SCARPE O STIVALI CON GAMBALI FINO A 40 cm
- STAMPI COSTRUITI SULLA SAGOMA DELLA FORMA DEL CLIENTE
- SISTEMA DI BLOCCAGGIO TOMAIA A LEVA



BACKPART MOLDING MACHINES

QUADRA TECH SERIE

- TOP7 MULTIFUNCTIONAL TOUCHSCREEN **INDUSTRY 4.0**
- SPECIAL SUPPORT FOR SHOE OR BOOTS WITH LEG UP TO 40cm
- MOULDS MADE ON SHAPE OF CUSTOMER'S LAST
- UPPER LOCKAGE BY LEVER DEVICE



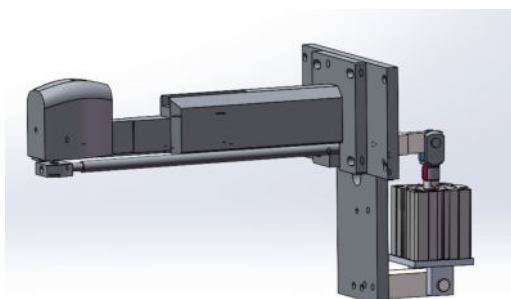
Q22AS

Campana gonfiabile
Airpad



Q22CS

Cuscino in gomma
Rubber Pad



SPECIAL SUPPORT 400mm

Lavoro su stivali con fodera a sacchetto
Work on boots with bag-lining



Q22CS 2 STAZIONI CALDE + 2 FREDDIE
2 HOT + 2 COLD STATIONS

LAVORAZIONI POSSIBILI:

PER GARBATURA DEL CONTRAFFORTE SU TOMAIA CON FODERA A SACCHETTO SIA DI SCARPE CHE STIVALI, LA MACCHINA E' INDICATA PER L'IMPIEGO DI CONTRAFFORTI IN MATERIALE TERMOPLASTICO O TERMOADESIVO.

CICLO MACCHINA (versione CALDO + FREDDO):

L'OPERATORE CARICA LA TOMAIA CON CONTRAFFORTE SULLO STAMPO RISCALDATO, IL DISPOSITIVO A LEVA DI TIRAGGIO TENSIONA LA TOMAIA E INIZIA IL CICLO DI RIATTIVAZIONE: IL CUSCINO IN GOMMA SI CHIUDE SULLO STAMPO, 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, LA LEVA DI TIRAGGIO TENSIONA LA TOMAIA E INIZIA IL CICLO DI GARBATURA: IL CUSCINO SI CHIUDE SULLO STAMPO FREDDO. LA PARTE 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 MOULDING OF THE COUNTER ON UPPER WITH BAG-LINING FOR SHOES OR BOOTS, MACHINE IS INDICATED TO MANAGE UPPERS WITH THERMOPLASTIC OR TERMOADESIVE COATED COUNTERS.

MACHINE CYCLE (HOT+ COLD version):

OPERATOR LOADS AN UPPER, WITH COUNTER INSERTED, ONTO THE HEATED MOULD, THE LEVER DEVICE LOCKS AND PULL THE UPPER THEN ACTIVATING CYCLE BEGINS: THE RUBBER PAD CLAMPS ON MOULD, 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 THE COOLED MOLD, LEVER PULLS THE UPPER THEN MOULDING CYCLE STARTS: PAD CLAMPS AND BACKPART OF THE UPPER IS MOULDED WITH ITS SHAPE STABILIZED. WHEN SETTLED TIME IS OVER, UPPER IS RELEASED, MOULD RETURNS TO START POSITION TO ALLOW UNLOADING AND NEW CYCLE.

VERSIONI / VERSIONS	Q22AS		Q22CS
N° STAZ GARB. CALDO / N° HOT MOLDING STAT.	2		2
N° STAZ GARB. FREDDO / N° COLD MOLDING STAT.	2		2
CAMPANA GONFIABILE / INFLATABLE PAD	4		
CUSCINO in GOMMA / RUBBER PAD			2+2
DATI TECNICI / TECHNICAL DATA			
DIMENSIONI / DIMENSIONS cm	130x86x195h		130x86x195h
DIMENS. IMBALLATA / PACKED DIMENS. cm	140x100x220h		140x100x220h
PESO NETTO / NET WEIGHT Kg	550		550
PESO LORDO / GROSS WEIGHT Kg	660		660
CONS. ARIA l/ciclo 6 bar/ AIR CONSUMPT l/cycle 6bar	85		85
ASSORB. EL. / ELECTR. CONSUMPTION KW	3.0		3.0
PRODUZIONE 8h paia / OUTPUT per 8h pairs	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

