



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



NORME CE SAFETY RULES



MACCHINA PRESAGOMATRICE

SERIE ULTRA TECH

- TOUCHSCREEN MULTIFUNZIONE CON INTERFACCIA **INDUSTRIA 4.0**
- PIASTRA TENSIONA TOMAIA CON PRESSIONI ANTER / POSTER 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



PRESHAPING MACHINE

ULTRA TECH SERIE

- MULTIFUNCTIONAL TOUCHSCREEN INTERFACE **INDUSTRY 4.0**
- ALU TENSIONING PLATE WITH FRONT/ BACK ADJUSTABLE PRESSURES
- MOULDS ARE MADE ON 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



SAGOMATURA RICOPERTURA CEPPO SANDALO ARABO
SHAPING OF THE COVER OF ARABIC SANDAL SOLE



F2TT S 2 STAZIONI CALDE
 2 HOT STATIONS

LAVORAZIONI POSSIBILI:

LA MACCHINA E' INDICATA PER OTTENERE LA PRESAGOMATURA DELLA PARTE IN PELLE PER RICOPERTURA DEL CEPPLO—SUOLA DEL SANDALO ARABO. QUESTA OPERAZIONE PERMETTE DI EVITARE LA CUCITURA CENTRALE POSTERIORE E FACILITA LA FASE SUCCESSIVA IN QUANTO LA PARTE ANTERIORE E POSTERIORE RISULTA SAGOMATA E ADERENTE AL CEPPLO SENZA SPAZI VUOTI.

CICLO MACCHINA (versione a CALDO):

L'OPERATORE CARICA LA PARTE PIANA IN PELLE ACCURATAMENTE AMMORBIDITA IN ACQUA O UMIDIFICATA SULLA STAZIONE RISCALDATA DOVE HA INIZIO IL CICLO DI GARBATURA: LA BANDA SINTETICA SAGOMATA IN TEFLON TRATTIENE E SUCCESSIVAMENTE DISTENDE LA PELLE FACENDOLA ADERIRI ALLO STAMPO IN ALLUMINIO RISCALDATO. LA PARTE 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 :

MACHINE IS INDICATED TO GET THE PRESHAPING OF LEATHER PART FOR COVERING THE SOLE-LOG OF ARABIC SANDAL. THIS OPERATION AVOIDS THE CENTRAL BACK SEAM AND FACILITATES THE NEXT STEP AS THE FRONT AND REAR ARE SHAPED AND FIT TO THE LOG WITHOUT GAPS.

MACHINE CYCLE (HOT version):

THE OPERATOR LOADS THE FLAT PART OF LEATHER CAREFULLY SOFTENED IN WATER OR MOISTENED ON THE HEATED STATION WHERE THE MOULDING CYCLE BEGINS: THE TEFLON SHAPED SYNTHETIC BAND HOLDS AND SUBSEQUENTLY STRETCHES THE SKIN BY MAKING IT FIT TO THE HEATED ALUMINIUM MOULD. THE PART IS SHAPED AND STABILIZED AT THIS POINT. AT THE END OF THE SET TIME IS RELEASED WHILE THE MOLD RETURNS TO THE INITIAL POSITION TO ALLOW UNLOADING AND NEW CYCLE

VERSIONI / VERSIONS	F2TT	F2R2TT
N° STAZ. PRERISCALDO / N° REACTIVATING STAT.		2
N° STAZ GARB. CALDO / N° HOT MOLDING STAT.	2	2
N° STAZ GARB. FREDDO / N° COLD MOLDING STAT.		
REG. RAP. FINE CORSA/ QUICK END STROKE REG.	Version S	Version S
SIST. IDRAULICO DISC. TEFLON/HYDRAULIC CONTROL	Version S	Version S
DATI TECNICI / TECHNICAL DATA		
DIMENSIONI / DIMENSIONS cm	90x90x180h	153x90x180h
DIMENS. IMBALLATA / PACKED DIMENS. cm	100x100x200h	170x100x200h
PESO NETTO / NET WEIGHT Kg	280	420
PESO LORDO / GROSS WEIGHT Kg	380	540
CONS ARIA l/ciclo a 6 bar/ AIR CONSUMPT l/cycle 6bar	15	30
ASSORB. EL. / ELECTR. CONSUMPTION KW	1.2	1.8
PRODUZIONE 8h paia / OUTPUT per 8h pairs	900	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

