

matic

Mod.
M30

MACCHINA GARBASPERONI a CALDO

HOT BACKPART MOULDING MACHINE



PRERISCALDO LATERALE
per 4 FORMELLE



OPT.PF4



SIDE PRE-HEATING STATION
for 4 ALU MOLDS



Verdi

M30

LAVORAZIONI POSSIBILI

QUALSIASI TIPO DI TOMAIA, LA MACCHINA E' PARTICOLARMENTE INDICATA PER CONTRAFFORTI PREADESIVIZZATI IN CUOIO E DERIVATI O A SOLVENTE.

FUNZIONAMENTO

LA TOMAIA CON IL CONTRAFFORTE INSERITO VIENE CARICATA DALL'OPERATORE SULLO STAMPO RISCALDATO, LE PINZE DI TIRAGGIO METTONO IN TENSIONE LA TOMAIA QUINDI HA INIZIO IL CICLO DI GARBATURA: LA FORMELLA RIENTRA E IL CUSCINO SI CHIUDE. CON CALORE E PRESSIONE IL CONTRAFFORTE VIENE RIATTIVATO E I MATERIALI (TOMAIA, CONTRAFFORTE E FODERA) ADERISCONO E SONO STIRATI UNO SULL'ALTRO SENZA DIFETTI. 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 E IL NUOVO CICLO.

VANTAGGI

- SISTEMA DI CONTROLLO ELETTRONICO CON VISUALIZZAZIONE DIGITALE DELLE TEMPERATURE DEGLI STAMPI RISCALDATI.
- CHIARA VISUALE DELLA PARTE POSTERIORE DELLA TOMAIA E DELLA CUCITURA NELLA FASE DI CARICAMENTO DELLA TOMAIA SULLO STAMPO RISCALDATO GRAZIE AL RIBALTAMENTO DELLO STAMPO VERSO L'OPERATORE.
- LE PINZE DI TIRAGGIO SONO BASCULANTI PER CONSENTIRE DI REGOLARE IL PUNTO DI PRESA A SECONDA DELLA CURVATURA DELLO STAMPO.
- LA DIREZIONE DI TIRAGGIO PUO' ESSERE VARIATA A SECONDA DEL TIPO DI TOMAIA IN LAVORAZIONE.
- GLI STAMPI RISCALDATI SONO COSTRUITI SULLA SAGOMA DELLA FORMA DEL CLIENTE.

TYPES OF WORK

ANY TYPE OF UPPERS, THE MACHINE IS PARTICULARLY INDICATED TO MANAGE UPPERS WITH PRECEMENTED BOARDS OR SOLVENT ACTIVATED COUNTERS.

OPERATION

THE OPERATORS LOADS AN UPPER, WITH COUNTER INSERTED, ONTO THE HEATED MOULD, PULLING PINCERS TENSION THE UPPER THEN MOULDING PHASE STARTS: THE INNER MOULD MOVES INWARDS AND PAD CLAMPS. BY HEATING AND PRESSURE COUNTER IS ACTIVATED AND THE MATERIALS (UPPER, COUNTER AND LINING) ARE LAMINATED TOGETHER WITHOUT DEFECTS. BACKPART OF THE UPPER AT THIS POINT IS MOULDED AND THE SHAPE IS STABILIZED. WHEN SETTLED TIME IS DWELL, THE UPPER IS RELEASED WHILE MOULDS RETURN TO START POSITION TO ALLOW UNLOADING AND NEW CYCLE.

BENEFITS

- ELECTRONIC CONTROL WITH DIGITAL VISUALIZATION OF HEATED MOULDS TEMPERATURES.
- CLEAR VIEW OF THE BACK SEAM DURING LOADING OF THE UPPER ONTO HEATED MOULD, THANKS TO MOULD INCLINATION TOWARDS THE OPERATOR.
- THE PULLING PINCERS ARE PIVOTED TO ALLOW REGULATION OF THE GRIPPING POSITION ACCORDING TO THE MOULD CURVE.
- THE PULLING DIRECTION CAN BE SETTLED ACCORDING TO THE TYPE OF UPPER.
- THE HEATED MOULDS ARE CONSTRUCTED ACCORDING TO THE SHAPE OF CUSTOMER'S LAST.

DATI TECNICI / TECHNICAL DATA

DIMENSIONI/DIMENSIONS: CM 105 x 83 x 185 (altezza/height)

DIMENSIONI con IMBALLO/DIMENSIONS with PACKING: CM 120 x 100 x 205 (altezza/height)

PESO/WEIGHT: net/netto Kg 430 – lordo/gross Kg 530

ASSORBIMENTO ELETTRICO/ELECTRICAL CONSUMPTION: KW 0.8

NOTA: I DATI TECNICI POSSONO ESSERE SOGGETTI A VARIAZIONI SENZA PREAVVISO.
NOTE: TECHNICAL DATA COULD BE CHANGED WITHOUT NOTICE.



MATIC s.r.l.
Via Grassano 10 - 27026 Garlasco (PV) - ITALY
Tel : +39-0382-800587 - Fax: +39-0382-800846
e-mail: info@maticsr.com web: www.maticsr.com

