

Mod.
M33

matic

**MACCHINA GARBASPERONI a CALDO & FREDDO
senza FLANGIATURA BORDO BOETTA**

**HOT & COLD BACKPART MOULDING MACHINE
without HEEL MARGIN FLANGING DEVICE**



LAVORAZIONI POSSIBILI

QUALSIASI TIPO DI TOMAIA, LA MACCHINA E' PARTICOLARMENTE INDICATA PER CONTRAFFORTI TERMOPLASTICI O TERMOADESIVI.

FUNZIONAMENTO

LA TOMAIA CON IL CONTRAFFORTE INSERITO VIENE CARICATA DALL'OPERATORE SULLO STAMPO RISCALDATO. HA INIZIO IL CICLO DI RIATTIVAZIONE: CON CALORE E PRESSIONE IL CONTRAFFORTE VIENE RIATTIVATO E I MATERIALI (TOMAIA, CONTRAFFORTE E FODERA) ADERISCONO E SONO STIRATI UNO SULL'ALTRO SENZA DIFETTI. UNA VOLTA ESEGUITA LA RIATTIVAZIONE, LA TOMAIA VIENE RILASCIATA.

L'OPERATORE LA SCARICA DALLA STAZIONE RISCALDATA E LA CARICA SULLA STAZIONE RAFFREDDATA, LE PINZE DI TIRAGGIO METTONO IN TENSIONE LA TOMAIA ED HA INIZIO IL CICLO DI GARBATURA: IL CUSCINO SI CHIUDE PER MEZZO DI PRESSORI LATERALI. LA TOMAIA VIENE A QUESTO PUNTO SAGOMATA E STABILIZZATA, IL BORDO BOETTA RIPIEGATO. ALLO SCADERE DEL TEMPO IMPOSTATO VIENE RILASCIATA MENTRE LO STAMPO RITORNA NELLA POSIZIONE INIZIALE PER CONSENTIRE LO SCARICO ED 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.
- GLI STAMPI SONO COSTRUITI SULLA SAGOMA DELLA FORMA DEL CLIENTE.
- DIMENSIONE COMPATTA DELLA MACCHINA, RIDOTTA AREA OCCUPATA IN FABBRICA.

TYPES OF WORK

ANY TYPE OF UPPERS, THE MACHINE IS PARTICULARLY INDICATED TO MANAGE UPPERS WITH THERMOPLASTIC OR THERMOADESIVE COATED COUNTERS.

OPERATION

THE OPERATORS LOADS AN UPPER, WITH COUNTER INSERTED, ONTO THE HEATED MOULD. THEN ACTIVATING CYCLE BEGINS: BY HEATING AND PRESSURE COUNTER IS ACTIVATED AND THE MATERIALS (UPPER, COUNTER AND LINING) ARE LAMINATED TOGETHER WITHOUT DEFECTS.

WHEN ACTIVATION IS FINISHED, UPPER IS RELEASED. THE OPERATOR UNLOADS IT FROM HEATED STATION AND LOADS ONTO COOLED ONE, PULLING PINNERS TENSION THE UPPER THEN MOULDING CYCLE STARTS: THE PADS CLAMPS. THE UPPER AT THIS POINT IS MOULDED AND THE SHAPE STABILIZED, HEEL MARGIN IS FLANGED. WHEN SETTLED TIME IS WELL THE UPPER IS RELEASED AND MOULD 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 MOULDS ARE CONSTRUCTED ACCORDING TO THE SHAPE OF CUSTOMER'S LAST.
- COMPACT DIMENSION OF MACHINE, REDUCED AREA OCCUPIED IN FACTORY.

DATI TECNICI / TECHNICAL DATA

DIMENSIONI/DIMENSIONS: CM 158 x 85 x 208 (altezza/height)

DIMENSIONI con IMBALLO/DIMENSIONS with PACKING: CM 175 x 100 x 225 (altezza/height)

PESO/WEIGHT: netto/net Kg 630 – lordo/gross Kg 830 (case) or Kg 760 (crate)

ASSORBIMENTO ELETTRICO/ELECTRICAL CONSUMPTION: KW 2

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@maticsrl.com web: www.maticsrl.com

