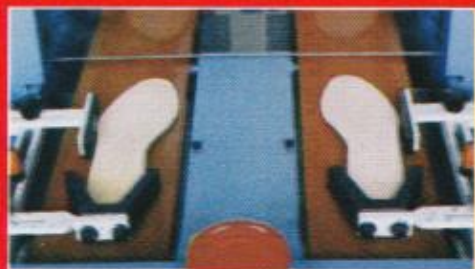
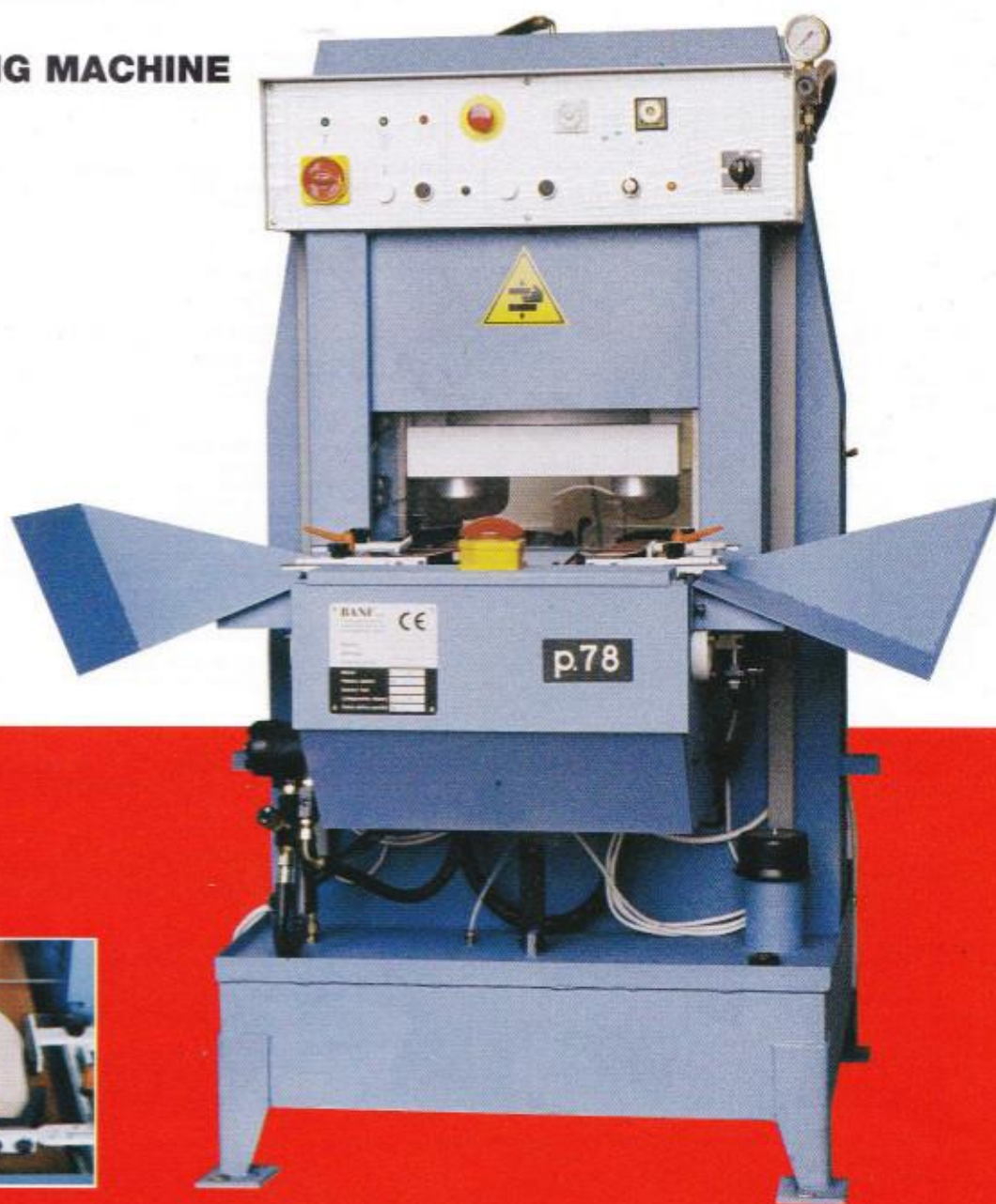


**GARBATRICE per SOTTOPIEDI
con ALIMENTAZIONE
e SCARICO AUTOMATICO**

INSOLE MOULDING MACHINE



p78

P.78 - MACCHINA GARBATRICE SOTTOPIEDI CON ALIMENTAZIONE E SCARICO AUTOMATICO.

È universalmente noto che la buona qualità di un sottopiede è data dalla sua perfetta aderenza alla forma; ciò è dato da 4 ben precisi fattori interdipendenti quali: - potenza di pressa - stampo - posizione del sottopiede nello stampo - mantenimento di tale posizione in fase di pressatura.

Non con questa macchina abbiamo ottenuto ciò che finora non è mai stato realizzato; cioè pressare il sottopiede potendolo inserire nello stampo a una posizione voluta; e a non permettergli di spostarsi in fase di pressatura.

Questo è stato possibile usando il nastro trasportatore che ci ha permesso:

- 1) di poter posizionare il sottopiede sul nastro contro dei riferimenti che permettono la ripetibilità per tutta la serie.
- 2) in fase di pressatura, mentre lo stampo scende e inizia a premere sul sottopiede; questo viene tenuto nella sua posizione originale dal nastro in tensione, fino al contatto del contro stampo, e avviene la pressatura con il sottopiede che è sempre stato tenuto nella posizione che si è voluta.

Logicamente per effetto del nastro trasportatore mentre avviene la pressatura, l'operatore addetto alla macchina deve inserire sul nastro un altro sottopiede nei riferimenti di centratura in quanto come il temporizzatore che regola il tempo di pressata, dà il comando di apertura stampi, automaticamente si avrà lo scarico del sottopiede pressato e il carico di uno nuovo da pressare.

La macchina inoltre è provvista di due cilindri oleodinamici autocompensanti su cui poggiano i controstampi per permettere di poter adoperare coppie di stampi già in uso su altre macchine in quanto la nostra pressa è predisposta all'uso di qualsiasi stampo prodotto da altre Ditte.

I nastri usati ci permettono di poterne garantire una durata media da 1 a 3 mesi cadauno, in dipendenza al tipo di lavoro richiesto e al modo di impiego, ed in speciale modo alla preparazione del contro stampo che non deve presentare spigoli o bordi taglienti che possano incidere i nastri stessi.

La produzione può variare da 600 a 900 paia orarie

- 1) potendo regolare il tempo di pressatura da 1 a 6 secondi;
- 2) aumentando o diminuendo la velocità del trasporto.

I componenti oleodinamici e pneumatici sono raccolti in pannelli compatti ed in posizione comoda per qualsiasi ispezione.

Inoltre l'impianto elettrico posto sul frontale della macchina è stato progettato per dare le maggiori garanzie per la durata di funzionalità, in quanto la corrente elettrica di comando per elettrovalvola e dei contatti di esercizio è di volt. 24 c.c. Nell'impianto stesso è stato inserito un sistema di sicurezza consistente in una barriera di cellula fotoelettrica che protegge l'operatore da eventuali infortuni, se dovesse inavvertitamente introdurre mani o altro mentre la pressa sta iniziando la discesa.

MISURE SENZA RACCOGLITORE: cm. 200x100x185 - PESO: kg. 1580 - MOTORE: HP. 5,5 - POMPA IDRAULICA: kg./cmq. 190 - Tonn. 68

MISURE CON RACCOGLITORE: cm. 200x160x210 - PESO: kg. 1800 - MOTORE: HP. 5,5+0,5 - POMPA IDRAULICA: kg./cmq. 190 - Tonn.68

P.78 - INSOLE PREFORMING MACHINE WITH FEEDING AND AUTOMATIC DISCHARGE.

It is universally known that the good quality of an insole is given by its perfect adhesion to the last, this given by four definite and interdependent elements as: the pressing strength, the stamp, the positioning of the insole in the stamp and the upkeeping on such position during the pressing operation.

With this machine we have obtained something that till now has never been realized: the insole pressing inserted in the stamp in the wanted position, in order to avoid eventual movings during the pressing operation.

This is possible using the belt conveyer which allows:

- 1) to put the insole on the belt against some indicated points allowing so the repetition of the series.
- 2) to have the pressing with the insole always stopped in the wanted position during the same, as, mean while the stamp goes down and begins to press on the insole, the insole it is stopped in the original position through a tightened belt till that there is contact with the counterstamp.

Of course, in consequence of the belt conveyer, during the pressing the operator of the machine must put on the belt another insole in the right position of centering, as when the timer of the pressure time open the stamps, automatically there is the pressed insole discharge and the charge of the new to be pressed.

The machine has two oleodynamic autocompensating cylinders on which there are the counterstamps in order to allow the use of couple of stamps which are already used on other machines; as with our press is possible to use each type of stamp even if produced by other firms.

The used belt allow to warrantee a medium validity from 1 to 3 months each, this depending from the done work and particularly to the counterstamp preparation which have not to have corners or cutting edges which can damage the belt.

The output can vary from 600 to 900 pairs each hour

- 1) adjusting the pressing timer from 1 to 6 seconds
- 2) raising or reducing the feeding speed.

The oleodynamic and pneumatic parts are closed in sure panels and are always ready for an easy checking.

The electric plant positioned in the front of the machines has been studied in order to give more guarantees for the during and functionality time, as the electric power of the electrovalve and of the contacts is of 24 Volts each.

In the plant there is inserted a safety system with a photoelectric cell barrier which protect the operator against eventual incidents in the case that he puts the hands or something other in the same during the pressing operation.

DIMENSIONS: cm. 200x100x185 - NET WEIGHT: kg. 1410 - MOTOR POWER: HP. 5 - HYDRAULIC PUMP: kg./cmq. 190 - Tonn. 68

DIMENSIONS: cm. 200x160x210 - NET WEIGHT: kg. 1560 - MOTOR POWER: HP. 5 - HYDRAULIC PUMP: kg./cmq. 190 - Tonn. 68

P.78 - MAQUINA PARA MOLDEAR LAS PALMILLAS CON ALIMENTACION Y DESCARGA AUTOMATICA.

Todo el mundo sabe que la buena calidad de una palmilla es debida a su perfecta adherencia a la horma; esto se debe a 4 muy precisos factores interdependientes cuales: - potencia de prensa - molde - posición de la palmilla en el molde - mantenimiento de dicha posición en fase de comprimido.

Con esta máquina nosotros hemos conseguido lo que hasta la fecha non ha nunca sido realizado: es decir comprimir la palmilla introduciéndola en el molde en la posición deseada sin permitir a la misma de moverse en fase de comprimido.

Esto ha sido posible utilizando la cinta de transporte que nos ha permitido:

- 1) de poner la palmilla en la cinta contra unas referencias que permiten de reiterar la serie completa;
- 2) en fase de comprimido, mientras el molde baja y comienza en apretar contra la palmilla, la misma está sujeta en su posición original por la cinta en tensión hasta el contacto con el contra molde, pues se verifica el comprimido con la palmilla que ha siempre sido sujeta en la posición deseada.

Desde luego, por efecto de la cinta de transporte, mientras hay el comprimido, el obrador aplicado a la máquina debe poner en la cinta una otra palmilla en las referencias de centrado en cuanto, como el organo que regulariza el tiempo de comprimido da el movimiento de abertura a los moldes, se habrá la descarga automática de la palmilla comprimida y la carga de una sucesiva de comprimir.

Además, la máquina está provista de dos cilindros oleodinámicos auto-compensadores en los cuales apoyan los contra moldes al fin de permitir el empleo de pares de moldes que ya se emplean en otras máquinas, en cuanto nuestra prensa está preparada al empleo de cualquier molde fabricado por otras Casas.

Las cintas empleadas nos permiten de garantizar una duración media de 1 a 3 meses cad., conformemente al tipo de trabajo requerido y a la manera de empleo; particularmente conforme a la preparación del contra molde que no debe tener esquinas o bordes cortantes que puedan hacer un corte a las cintas mismas.

La producción puede variar desde 600 hasta 900 pares por hora;

- 1) ajustando el tiempo de comprimido de 1 a 6 segundos;
- 2) aumentando o reduciendo la velocidad de transporte.

Los componentes oleodinámicos y neumáticos son reunidos dentro cuadros compactos y en posición de fácil acceso para cualquier inspección.

Además, la instalación eléctrica puesta en el frontal de la máquina ha sido ideada para garantizar lo más posible la duración de funcionamiento, en cuanto la corriente eléctrica de transmisión por electroválvula y de los contactos de explotación es de 24 voltios c.c.

En la instalación misma ha sido introducido un sistema de seguridad que consiste en una barrera de celdilla fotoeléctrica que ampara el obrador contra eventuales infortunos, si el mismo debiese descuidadamente introducir las manos u otro mientras la prensa está para empezar la bajada.

MEDIDA: cm. 200x100x185 - PESO NETO: kg. 1410 - POTENCIA: HP. 5 - PRESIO MAX: kg./cmq. 190 - Tonn. 68

MEDIDA: cm. 200x160x210 - PESO NETO: kg. 1560 - POTENCIA: HP. 5 - PRESION MAX: kg./cmq. 190 - Tonn. 68

P.78 - MACHINE A CONFORMER LA PREMIERE AVEC ALIMENTATION ET DECHARGE AUTOMATIQUE.

Tout le monde sait très bien que la bonne qualité d'une première est due à sa parfaite adhérence à la forme; cela vient de 4 facteurs précis et interdependants tels que: - puissance de presse - moule - position de la première dans le moule - maintien de dite position en phase d'estampage.

Avec cette machine-ci nous avons obtenu ce que jusqu'à présent n'a jamais été réalisé: c'est-à-dire estamper la première en la introduisant dans le moule dans une position voulue sans lui permettre de se déplacer au moment de l'estampage.

Cela a pu se réaliser en faisant usage de la bande transporteuse qui nous a consenti de:

- 1) pouvoir placer la première sur la bande contre des repères qui consentent de répéter la série complète.
- 2) au moment de l'estampage, tandis que le moule descend et commence à presser contre la première, celle-ci est gardé dans sa position originale par la bande en tension jusqu'au contact avec le contre-moule et il se produit l'estampage avec la première qu'on a toujours gardée dans la position voulue.

Naturellement, par suite de la bande transporteuse, tandis que l'estampage se produit, l'opérateur préposé à la machine doit mettre sur la bande une autre première dans les repères de centrage puisque, dès que le temporisateur qui règle le temps de l'estampage commande l'ouverture des moules, on se produira automatiquement la décharge de la première estampée et la charge d'une successive à estamper.

En outre, la machine est munie de deux cylindres oléo-dinamiques auto-compensants sur lesquels appuyent les contre-moules pour permettre de pouvoir employer des paires de moules déjà pour l'usage de n'importe quel moule fabriqué par d'autres Maisons.

Les bandes employées nous consentent de pouvoir garantir une durée moyenne de 1 à 3 mois chacune, par rapport au type de travail demandé et au mode d'emploi, particulièrement à la préparation du contre-moule qui ne doit pas avoir coins ou bords tranchants qui pourraient inciser les bandes mêmes.

La production peut varier de 600 à 900 paires l'heure;

- 1) en pouvant régler le temps d'estampage de 1 à 6 secondes;
- 2) en augmentant ou décroissant la vitesse de transport.

Les composantes oléo-dinamiques et pneumatiques sont réunies en panneaux compacts et en position d'accès facile pour n'importe quelle inspection.

De plus, l'installation électrique située sur le frontal de la machine a été projetée pour donner les plus grandes garanties en quant à la durée de fonctionnement, puisque le courant électrique d'exploitation est de volt. 24 c.c.

Dans l'installation même on a introduit un système de sécurité qui consiste en une barrière de cellule photo-électrique qui sert à protéger l'opérateur contre d'éventuels accidents du travail, s'il devait par inadvertence introduire les mains ou d'autre tandis que la presse est sur le point de commencer la descente.

MESURES: cm. 200x100x185 - POIDS: kg. 1410 - PUISSANCE DE MOTEUR: HP. 5 - POMPE HYDRAULIQUE: kg./cmq. 190 - Tonn. 68

MESURES: cm. 200x160x210 - POIDS: kg. 1560 - PUISSANCE DE MOTEUR: HP. 5 - POMPE HYDRAULIQUE: kg./cmq. 190 - Tonn. 68