



MOD. RG18AR

RIVETTATRICE / RIVETING MACHINE

Macchina automatica per l'applicazione della lamina metallica sulla tallonetta mediante 1 o 2 rivetti.

Automatic machine for applying the metal shank to the card-board using 1 or 2 rivets.

Máquina automática para la aplicación de la lámina metálica sobre la taloneta mediante 1 o 2 remaches.



PRODUZIONE IN 8 ORE /
PRODUCTION IN 8 HOURS

CONSUMO D'ARIA / AIR CONSUMPTION

ASSORBIMENTO / POWER
CONSUMPTION

DIMENSIONI / DIMENSIONS

PESO / WEIGHT

6500

300 L/MIN

1,5 KW

150 x 120 x H150 CM

400 KG



WHATSAPP



WHERE WE ARE

RIVETTATURA



La RG18AR utilizza un unico gruppo di rivettatura per l'applicazione di uno o due rivetti. Nella lavorazione a due rivetti questi vengono applicati uno alla volta e non contemporaneamente, garantendo una rivettatura sempre perpendicolare al cartone; questo sistema non richiede mai la preforatura del cartone e preserva la curvatura originale della lamina. Il centraggio avviene direttamente nella zona di rivettatura, e non sul caricatore, mediante quattro pinze laterali e una posteriore, assicurando una precisione millimetrica.

The RG18AR uses a single riveting unit for the application of one or two rivets. When applying two rivets, they are applied one at a time rather than simultaneously, ensuring that riveting is always perpendicular to the board; this system never requires pre-punching of the board and preserves the original curvature of the metal shank. Centering takes place directly in the riveting area, rather than on the feeder, by means of four lateral clamps and one rear clamp, ensuring millimetric accuracy.

TRASPORTO TALLONETTA CON PINZE

Il modello base prevede il trasporto della tallonetta mediante ventose. L'evoluzione dei sottopiedi ha però portato alla diffusione di tallonette sempre più complesse, caratterizzate da tagli, fori o realizzate in materiali traspiranti, come feltro e similari, che non consentono la presa mediante ventose. Per questo è stato sviluppato l'optional del trasporto mediante pinze, che permette di movimentare e processare con precisione qualsiasi tipo di tallonetta.

The standard model uses suction cups to transport the shank-board. However, the evolution of insoles has led to increasingly complex shank-boards, featuring cuts, holes or breathable materials such as felt, which cannot be gripped by suction cups. For this reason, the optional clamp-based transport system has been developed, allowing the machine to handle and process any type of shank-board accurately.



RULLI DI PRESSATURA



Nella parte posteriore della macchina è presente un gruppo di rullaggio. I rulli pressano la lamina metallica e il cartone migliorandone l'aderenza; questo processo favorisce la successiva fase di incollaggio della tallonetta. Il sistema può essere escluso per gli articoli che non richiedono questa lavorazione. Il rullaggio è studiato per non modificare in alcun modo la curvatura originale della lamina metallica, preservandone perfettamente la geometria.

At the rear of the machine there is a roller unit. The rollers press the metal shank and the board together, improving adhesion; this process facilitates the subsequent shank-board gluing stage. The system can be bypassed for products that do not require this process. The rolling process is designed to preserve the original curvature of the metal shank without altering it in any way.