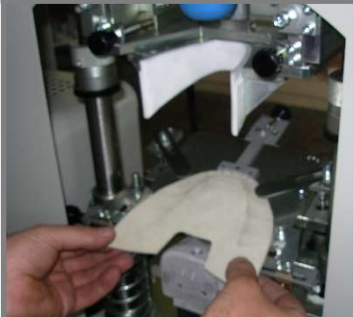


MACCHINA a 2 STAZIONI CALDE & 2 FREDDI
per PREFORMATURA PUNTA TOMAIA

2 HOT & 2 COLD STATIONS
TOE PRE-SHAPING MACHINE



Mod. M50S

MOD.M50S VERSIONE TOP - MOD M50 VERSIONE STANDARD

LAVORAZIONI POSSIBILI

QUALSIASI TIPO DI TOMAIA, LA MACCHINA E' PARTICOLARMENTE INDICATA CON L'IMPIEGO DI PUNTALI IN MATERIALE TERMOPLASTICO O TERMOADESIVO. E' POSSIBILE OTTENERE LA PREFORMATURA SIA IN CASO DI LAVORAZIONE TRADIZIONALE FONDO CHIUSO CHE PER LAVORAZIONI STRING-LASTING O A SACCHETTO (CON CUCITURA STROBEL) PER SCARPE SPORTIVE DI DIVERSI TIPI, ED ANCHE NEL CASO DI ZOCCOLI. QUESTA OPERAZIONE FACILITA ENORMEMENTE LA FASE SUCCESSIVA DI MONTAGGIO O CUCITURA IN QUANTO LA PARTE ANTERIORE DELLA TOMAIA SI TROVA GIA' ATTIGUA ED ADERENTE ALLA LINEA PERIMETRALE DELLA PIANTA DELLA FORMA. UNA VOLTA ULTIMATA, GRAZIE ALLA PREFORMATURA INIZIALE CHE PORTA LA PARTE ANTERIORE AD ADERIRE PERFETTAMENTE ALLA FORMA, LA SCARPA NON NECESSITA DI ULTERIORI CONDIZIONAMENTI IN CAMERE CALDE/FREDDE O SOTTOVUOTO.

FUNZIONAMENTO

LA TOMAIA (O LA SOLA PARTE ANTERIORE) CON IL PUNTALE INSERITO VIENE CARICATA DALL'OPERATORE TRA GLI STAMPI RISCALDATI. HA INIZIO IL CICLO DI RIATTIVAZIONE: CON CALORE E PRESSIONE IL PUNTALE VIENE RIATTIVATO E I MATERIALI (TOMAIA, PUNTALE 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 FISSAGGIO TRATTENGONO LA TOMAIA ED HA INIZIO IL CICLO DI GARBATURA: LA BANDA SINTETICA SAGOMATA SCENDE SULLO STAMPO FREDDO DISTENDENDO LA TOMAIA E FACENDOLA ADERIRE ALLO STAMPO DI ALLUMINIO. 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 ED IL NUOVO CICLO.

VANTAGGI

- CHIARA VISUALE E PRECISIONE NELLA FASE DI CARICAMENTO DELLA TOMAIA SULLO STAMPO RAFFREDDATO GRAZIE AI FERMI MECCANICI MOVIBILI CON SCALA GRADUATA.
- SISTEMA DI CONTROLLO ELETTRONICO CON VISUALIZZAZIONE DIGITALE DELLE TEMPERATURE DEGLI STAMPI RISCALDATI E RAFFREDDATI.
- POSSIBILITA' DI REGOLAZIONE/ADATTAMENTO A VARI TIPI E SPESSORI DI TOMAIE DAI PELLAMI PIU' LEGGERI A QUELLI PIU' CONSISTENTI.
- GLI STAMPI RAFFREDDATI SONO COSTRUITI SULLA SAGOMA DELLA FORMA DEL CLIENTE.

MOD.M50S TOP VERSION - MOD M50 STANDARD VERSION

TYPES OF WORK

ANY TYPE OF UPPERS, THE MACHINE IS PARTICULARLY INDICATED TO PROCESS UPPERS WITH THERMOPLASTIC OR THERMOADESIVE COATED TOE-PUFFS. UPPERS CAN BE PRESHAPED BOTH IN CASE OF TRADITIONAL AGO LASTING THAN IN CASE OF STRING-LASTING OR (STROBEL STITCHING) FOR SPORT SHOES OF MANY KINDS, AND ALSO IN CASE OF CLOGS. THIS OPERATION GREATLY FACILITATES THE FURTHER PHASE OF LASTING OR STITCHING BECAUSE THE FOREPART OF THE UPPER IS ALREADY NEAR AND FITTING TO THE PERIMETRICAL LINE OF THE TOE AND SOLE PART OF THE LAST. ONCE FINISHED, THANKS TO THE PREVIOUSLY MADE SHAPING, THE SHOE DOES NOT NEED ANY ADDITIONAL CONDITIONING BY HOT/COLD OR VACUUM CHAMBERS.

OPERATION

THE OPERATOR LOADS AN UPPER (OR THE ONLY FOREPART), WITH TOE-PUFF INSERTED, INSIDE THE HEATED MOULDS. THEN ACTIVATING CYCLE BEGINS: BY HEATING AND PRESSURE THE TOE PART IS ACTIVATED AND THE MATERIALS (UPPER, TOE-PUFF 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, LOCKING PINNERS KEEP THE UPPER THEN MOULDING CYCLE STARTS: THE SYNTHETIC SHAPED BAND DESCENDS ON COOLED LAST SPREADING THE UPPER AND MAKING IT TO FIT ONTO THE ALU-MOULD. THE UPPER AT THIS POINT IS MOULDED AND ITS SHAPE IS STABILIZED. WHEN SETTLED TIME IS DWELL THE UPPER IS RELEASED AND MOULDS RETURN TO START POSITION TO ALLOW UNLOADING AND NEW CYCLE.

BENEFITS

- CLEAR VIEW AND PRECISION DURING LOADING OF THE UPPER ONTO COOLED MOULD, THANKS TO MOVABLE MECHANICAL STOPS WITH GRADUATED SCALE.
- ELECTRONIC CONTROL WITH DIGITAL VISUALIZATION OF HEATED AND COOLED MOULDS TEMPERATURES.
- POSSIBILITY OF ADJUSTMENT/ADAPTING TO DIFFERENT THICKNESS FROM LIGHTER UPPERS TO THE MORE THICK ONES.
- COLD MOULDS ARE CONSTRUCTED ACCORDING TO THE SHAPE OF CUSTOMER'S LASTS.

DATI TECNICI / TECHNICAL DATA	M50	M50S	
CILINDRI di CONTRASTO / CONTRAST CYLINDERS	●	●	
REG.RAP.DISCESA / QUICK DESCENT ADJUSTM.		●	
DISCESA IDRAULICA / HYDRAULIC DESCENT			
DIMENSIONI / DIMENSIONS cm	185 x 85 x 185 h	185 x 85 x 185 h	
DIMENS. IMBALLATA / PACKED DIMENS. cm	200 x 100 x 205 h	200 x 100 x 205 h	
PESO NETTO / NET WEIGHT Kg	370	380	
PESO LORDO / GROSS WEIGHT Kg	530	540	
ASSORB. EL. / ELECTR. CONSUMPTION KW	3.0	3.0	

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