

P.154N

CENTRO DI LAVORO UNIVERSALE SISTEMA PER SUOLE CON DUE MANDRINI PER SCAVO E TAGLIO DIME DA LASTRA, COMPLETO DI ASSE ROTANTE PER ROTELLATURA, INCRENE, SCAVINI E LAVORAZIONI CON LAMA.
UNIVERSAL WORKING CENTER. SOLES SYSTEM WITH TWO SPINDLES FOR DIGGING AND SOLES CUTTING WITH TURNING HEAD FOR DECORATION, GROOVING, CHANNELLING AND SPECIAL WORKING WITH BLADE.





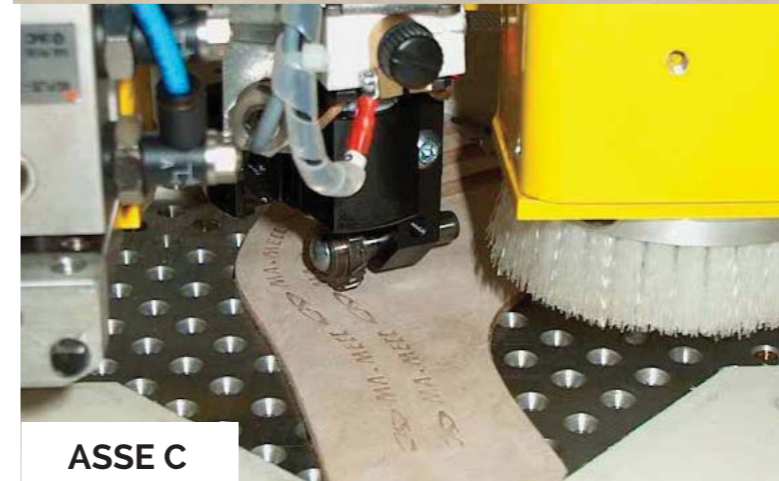
Suole con Increne



Suole scavate



Suole con Jordan



ASSE C

Materiali lavorabili:
legno, bachelite, alluminio,
zinco, pvc,
altri materiali plastici.



P.154N CENTRO DI LAVORO UNIVERSALE, SISTEMA PER SUOLE CON DUE MANDRINI PER SCAVO E TAGLIO DIME DA LASTRA, COMPLETO DI ASSE ROTANTE PER ROTELLATURA, INCRENE, SCAVINI E LAVORAZIONI CON LAMA.

P.154N UNIVERSAL WORKING CENTER, SOLES SYSTEM WITH TWO SPINDLES FOR DIGGING AND SOLES CUTTING WITH TURNING HEAD FOR DECORATION, GROOVING, CHANNELLING AND SPECIAL WORKING WITH BLADE.

Il centro di lavoro denominato P.154N è la **periferica CAM** che traduce in termini tecnologici il patrimonio culturale e produttivo relativo al fondo della calzatura e permette la rapida ed economica realizzazione dei modelli di suola e di quanto è necessario per la costruzione dei componenti il fondo stesso.

E' possibile inoltre effettuare la produzione di scavature sulle soles (sia in cuoio che in materiali sintetici) per l'antiscivolo e per qualsiasi altra applicazione, anche per effettuare delle lavorazioni una volta tipiche di macchine manuali.

La macchina, in acciaio stabilizzato, è a portale mobile con superficie di lavoro massima di un metro per un metro. Tutti i movimenti sono su guide prismatiche e pattini precaricati a ricircolo di sfere; le trasmissioni sono comandate da viti di precisione, sempre a ricircolo di sfere, azionate da motori brushless. I tre assi sono controllati in contemporanea. Gli elettro-mandrini sono dimensionati per affrontare con sicurezza sia il lavoro delle scavature sia il taglio di dime in p.v.c., bachelite, pressori in legno e suoi agglomerati.

Il cambio utensile sui mandrini è manuale l'utensile è fissato con ghiera e pinza. La macchina dispone di serie di due tavole porta-pezzo, (400x450mm) il bloccaggio delle soles da scavare su ogni tavola porta pezzo è assicurato da un sistema a depressione con posizionatori a "doppio v" per le lavorazioni più leggere, coadiuvato dalle maschere di posizionamento per le lavorazioni più pesanti (elevata profondità di scavo, sfondamento delle soles).

L'architettura della macchina consente di lavorare con due utensili diversi alternativamente su ogni suola, oppure montando due utensili uguali lavorare una coppia di destri su di una tavola e una coppia di sinistri sull'altra (nei casi dove questo è possibile). Il taglio delle dime e dei pressori si può effettuare sia nella parte posteriore del piano di lavoro sfruttando la parte di piano non occupata dalle tavole vacuum (in pratica si può caricare fisicamente una lastra sempre di 1000x1000mm, ma si può tagliare solo 500x1000mm per volta facendo questo si risparmia tempo per l'attrezzaggio in quanto non si smontano le tavole vacuum) oppure sull'intera

superficie utile di lavoro per sfruttare al meglio le lastre da tagliare, smontando però le tavole vacuum.

Per agevolare il taglio dei materiali da lastra, sulla bocca di aspirazione del mandrino n°1 è montato un dispositivo premi-lastra in modo da mantenere fermo il materiale onde prevenire vibrazioni.

Con il dispositivo per rotellature (asse C) si possono eseguire contemporaneamente agli scavi anche lavorazioni di scavini per cuciture, increne, rotellature, decorazioni, taglio velina per soles bicolore, etc..Il gruppo è fornito di sistema riscaldante regolabile per ottenere un effetto più o meno evidente sulle soles sia in cuoio che in sintetico.

Con l'asse C sono inoltre realizzabili con profondità precisa e regolare, sia le increne diritte che rovesce, grazie alla rigidità della struttura e all'accurata precisione degli accessori utilizzati.

The working center called P.154N is the **CAM peripheral**, that translates into technological terms the cultural and production patrimony relevant to the shoe bottom and that permits the fast and cheap making of soles models and of what necessary to make the components of the bottom itself.

Besides it is possible to make the production of soles skiving (both in leather and synthetics materials) for the anti-sliding insert, for decoration Besides, more excavations can be made at different height on the sole, skiving "3D" on microporous and also to make those workings that once were typical of the manual machines.

The machine, in stabilized steel, is with mobile big door with max. working surface of one meter by one meter. All the movements take place on prismatic slides and pre-loaded sphere re-circulation sliding blocks; transmissions are controlled by precision screws, also with sphere re-circulation, operated by brush-less motors. The three axes are controlled in a contemporaneous way. The electrical spindles have dimen-

sions so to face in a safe manner both the skiving working and the cutting of PVC, bakelite templates, wooden pressure pieces and agglomerates.

The tool change on the spindles is manual; the tool is fastened through ring nut and pliers. The machine has a series of two piece-holding tables, (400x450mm) the fastening of the soles to be skived on each piece-holding table is granted for by a depressing system with "double v" positioning elements for lighter workings, helped by positioning templates for heavier workings (high skiving depth, sole smashing down). The machine architecture permits to work with two different tools in an alternative way on each sole or by assembling two tools that are similar to work a right-sided couple on a table and a left-sided couple on the other one (in the cases where this is possible). The cutting of templates and wooden pressure pieces can be made both in the rear side of the working table by taking advantage of that table part which is not occupied by the vacuum tables (practically speaking you can physically load a sheet, also by 1000x1000mm, with no need to disassemble the

vacuum tables) or on the whole useful working surface to better exploit the sheets to be cut but by dismantling the vacuum tables. To make the cutting from the sheet easier, on the aspiration mouth of the spindle no. 1 a sheet-pressing device is assembled to prevent vibrations.

Materials to be worked: wood, bakelite, aluminium, zinc, pvc, other plastic materials.

With the device for wheeling (axle C), you can perform skivings and also diggings for stitching, wheeling, decorations, tissue-paper cutting for double-colour soles, etc.. The unit is supplied with heating system adjustable so to get a more or less evident effect both on soles in leather and in synthetics.

It is possible to make with the axis "c" with very precise and regular depth, both standard increne and reversed ones, thanks to the strenght of structure and to the accurate precision of all accessories used for that.

DATI TECNICI P.154N

Superficie di lavoro	1000x1000 mm	Diametro pinze (ER25)	116 mm
Tavole Vacuum (N°2)	400x500 mm	Pot.tot. Installata	10 kw
Mandrini (N°2)	con ghiera e pinza	Diametro collettore di aspirazione	70 mm (2 tubi)
Potenza Mandrini (max)	kw2	Alimentazione elettrica	trifase
Velocità mandrini (max)	24000 Rpm	Alimentazione pneumatica	7 Atm
Velocità rapido assi x, y, z (lavoro)	20000 mm/min	Peso totale	850 Kg
Velocità di lavoro (max)	12000 mm/min	Dimensioni di ingombro	1800x1820x2600h mm

TECHNICAL DATA P.154N

Working useful space	1000x1000 mm	Collets diameters (ER25)	116 mm
Vacuum table surfaces (N°2)	400x500 mm	Total power installed	10 kw
Spindel (N°2)	with ring nut and plier	Exhausting mouths diameter	70 mm (2 pipes)
Spindle power (max)	kw2	Electric feeding	triphase
Spindles speed (max)	24000 Rpm	Pneumatic feeding	7 Atm
x, y, z axle rapid speed (work)	20000 mm/min	Total weight	850 Kg
Working speed (max)	12000 mm/min	Total measures	1800x1820x2600h mm