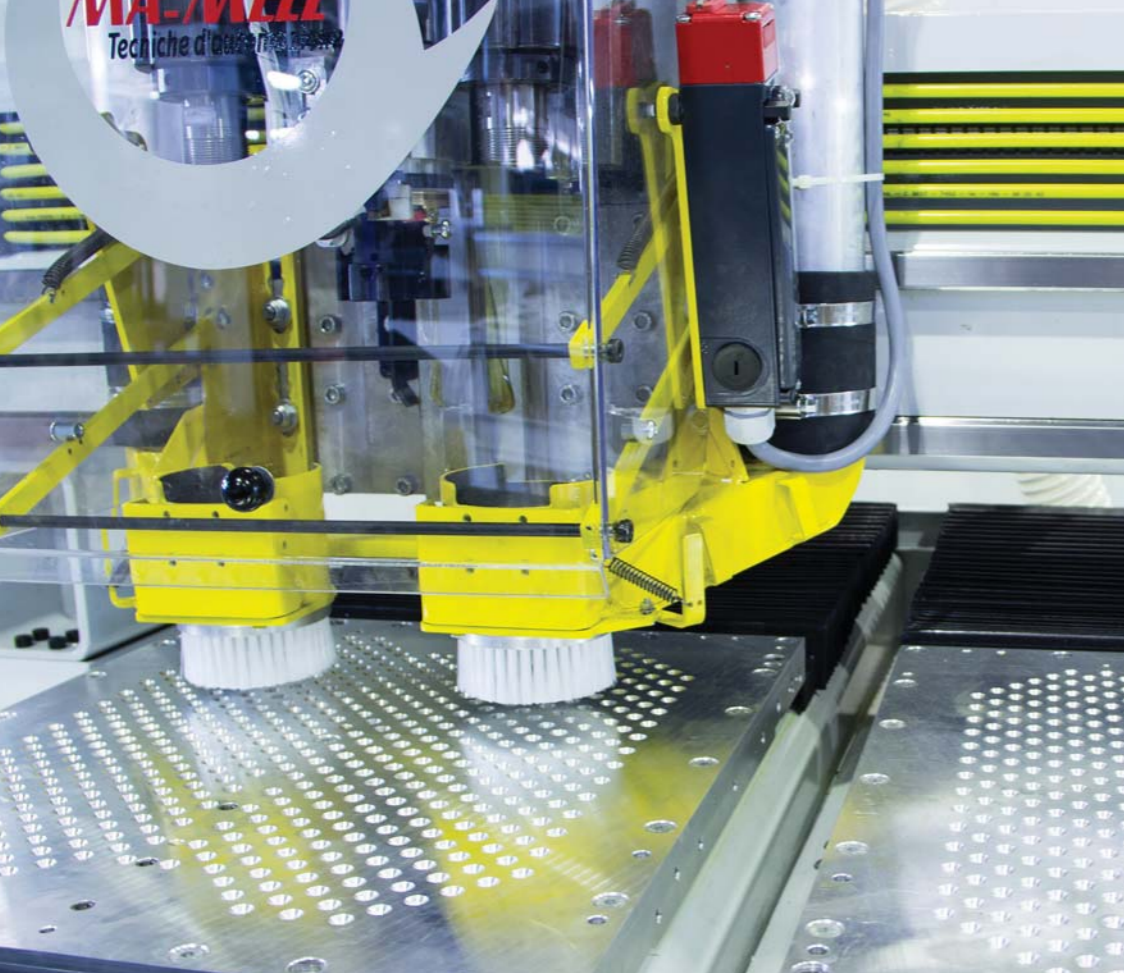


P160N2M

CENTRO DI LAVORO UNIVERSALE, SISTEMA PER SUOLE CON DUE MANDRINI PER SCAVO, COMPLETO DI ASSE ROTANTE PER ROTELLATURA, CANALINI E INCRENE.
UNIVERSAL WORKING CENTER. SOLES SYSTEM WITH TWO SPINDLES FOR DIGGING, WITH TURNING HEAD FOR DECORATION, CHANNELLING AND SPECIAL WORKING WITH BLADE.

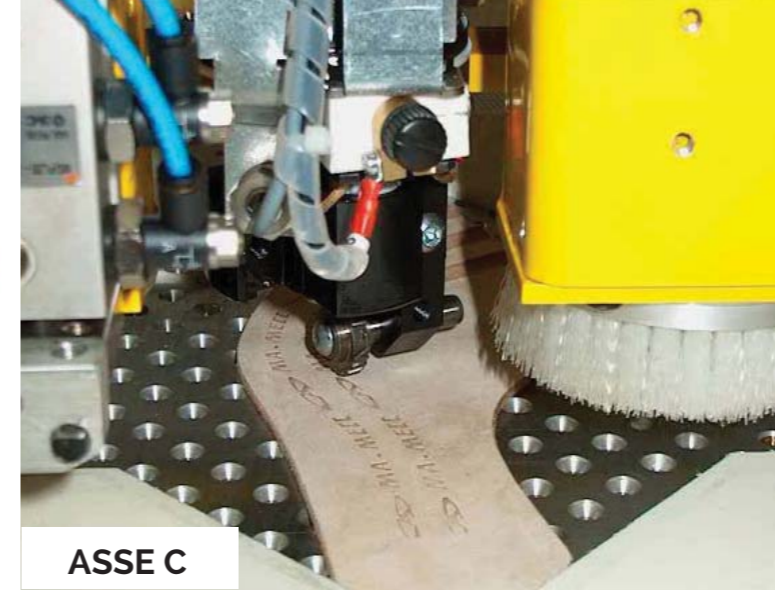




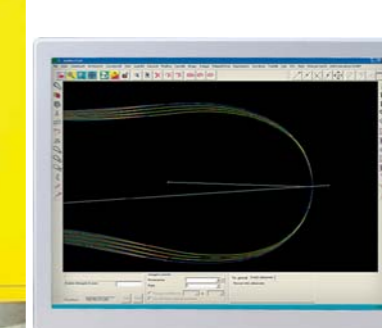
Suola con increne



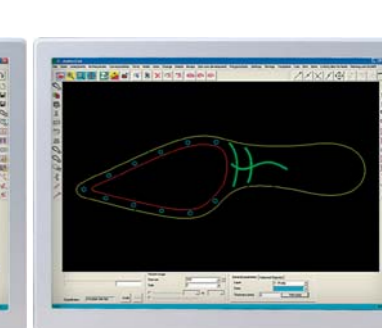
Suola con Jordan



ASSE C



Raggruppamento Tacchi



Suola con Fori e decorazioni



P.160N2M CENTRO DI LAVORO UNIVERSALE, SISTEMA PER SUOLE CON DUE MANDRINI PER SCAVO, COMPLETO DI ASSE ROTANTE PER ROTELLATURA, CANALINI E INCRENE.

E' possibile inoltre effettuare la produzione di scavature sulle soles (sia in cuoio che in materiali sintetici) come preparazione dell'antiscivolo iniettato o applicato, decorazioni, scavi a differenti profondità, scavature "3D" su microporosa e altre lavorazioni una volta tipiche di macchine manuali.

Due tavole portapezzi trasportano alternativamente le soles nella zona di lavoro, dove 2 elettromandri provvedono all'esecuzione della scavatura del disegno. 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).

La corretta posizione delle suole sulla tavola viene impostata sul computer direttamente dall'operatore attraverso uno specifico programma con la possibilità di scegliere il posizionamento con la maschera (per soles con scavi molto profondi, scavi passanti, superficie di appoggio irregolare) o con un dispositivo autocentrante a regolazione manuale (scavi poco profondi, decorazioni).

Le maschere vengono tagliate dalla macchina, mentre il dispositivo autocentrante è di corredo e il bloccaggio delle suole è assicurato da un

efficace sistema a depressione. Il caricamento e lo scaricamento delle suole è manuale; mentre l'operatore scarica e carica una tavola, l'altra è in lavoro. L'operatore stesso comanda l'entrata della tavola appena caricata nell'area di lavoro anche prima che l'altra sia tornata in posizione di riposo in modo da eliminare i tempi morti. Compatibilmente con gli utensili montati sull'elettromandrino possono essere effettuate due lavorazioni completamente differenti.

E' possibile il taglio di dime in materiale plastico, bachelite, cartone e pressori in legno o agglomerati.

Il software di base consente in pochi secondi di acquisire disegni e/o modelli di suole da scanner; semplici comandi alla portata di qualsiasi operatore permettono di effettuare scavi sul paio di soles o sulla suola singola. Scelto il diametro dell'utensile (o degli utensili), specifiche funzioni provvedono alla disposizione automatica dei pezzi sul piano di lavoro e alla generazione sempre automatica del percorso di taglio più idoneo al tipo di scavatura da realizzare. Un nuovo programma può essere preparato mentre la macchina sta lavorando.

La macchina, in acciaio stabilizzato, è a portale fisso con due tavole che alternativamente entrano ed escono dalla zona di lavoro per portarsi

nella posizione di carico/scarico. Tutti i movimenti sono su guide prismatiche e pattini precaricati a ricircolo di sfere; le trasmissioni sono con viti di precisione, sempre a ricircolo di sfere, comandate da motori brushless.

L'evacuazione degli sfridi del taglio avviene attraverso una apposita bocca alla quale deve essere collegato l'impianto di aspirazione. Il quadro comandi esterno con tastiera e monitor a colori da 10" permettono all'operatore il controllo e al gestione della macchina; inoltre il campo di azione dell'elettromandrino è reso inaccessibile durante il ciclo di lavoro conformemente alle Normative Europee.

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.

P.160N2M UNIVERSAL WORKING CENTER, SOLES SYSTEM WITH TWO SPINDLES FOR DIGGING, WITH TURNING HEAD FOR DECORATION, CHANNELLING AND SPECIAL WORKING WITH BLADE.

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.

Two holding-piece tables transport in alternation the sole to the working area where two electric spindle performs the excavation according to the drawing. 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 correct sole position on the table is entered in the computer directly by the operator through a specific software while having the opportunity to choose the positioning through the template (for soles with deep excavations, passing ones, irregular laying surfaces) or through a self-centering device with manual adjustment (not deep excavation, decorations).The templates are cut by the machine, while the selfcentering device is supplied with the equipment and the sole blocking is granted by an efficient vacuum system.

The sole loading and unloading takes place manually; while the operator loads and unloads a table, the other one is working. The operator himself controls the just loaded table entering the working area even before the other one is back in a rest position so to avoid dead times. It is possible to cut cutting-templates in plastic, Bakelite, cardboard and wooden pressures or agglomerates. The basic software makes it possible to acquire drawings and/or soles from scanner in a few seconds; simple commands at any operator's hand and make it possible to make excavations on a sole pair or on a single sole. Once the tool (or tools) diameter is chosen, specific functions perform the automatic arrangement of the pieces on the working table and the generation, automatically too, of the most suitable route for the excavation type to make. A new program can be predisposed while the machine is working.

The machine is in stabilized steel, has a fixed portal with two tables that in alternation enter and go out of the working area to move to the loading/unloading position. All the movements are on prismatic guides and with preloaded sliding blocks at sphere blow; all the transmissions are with precision screws at sphere blow, driven by brush-less motors.

The cutting scrap disposal is made through a special mouth to which the exhaust system must be connected. The outside control panel with keyboard and color 10" screen permit to the operator to control and to manage the machine; besides, the electrical spindle working field is not accessible during the working cycle in conformity with the European Norms.

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.160N2M

Tavole vacuum (N°2)	mm 400x450	Potenza tot. installata	kw 9.5
Mandri (N°2)	con ghiera e pinza	Diametro collettore d'aspirazione	mm 70 (2 tubi)
Potenza mandri (max)	kw 2	Alimentazione elettrica	trifase
Velocità mandri (max)	24000 Rpm	Alimentazione pneumatica	Atm 7
Velocità rapido assi x,y,z (lavoro)	mm/min 20000	Peso totale	kg 1100
Velocità di lavoro (max)	mm/min 12000	Dimensioni d'ingombro	mm 2000x2000x2000
Diametri pinze (ER 25)	mm 116		

TECHNICAL DATA P.160N2M

Vacuum table surfaces (N°2):	mm 400x450	Total power installed:	kw 9.5
Spindles (N°2):	with ring nut and plier	Exhausting mouths diameter	mm 70 (2 pipes)
Spindle power (max):	kw 2	Electric feeding:	triphase
Spindle speed (max):	24000 Rpm	Pneumatic feeding:	Atm 7
x,y,z axle rapid speed (work):	mm/min 20000	Total weight:	kg 1100
Working speed (max):	mm/min 12000	Total measures:	mm 2000x2000x2000
Collets diameters (ER 25):	mm 116		