

CD 3 dr, a due postazioni di lavoro, carda e incolla contemporaneamente il fondo della calzatura mentre per la versione a una postazione le due operazioni avvengono in successione:

- ➔ la scarpa viene caricata dopo la fase di montatura e scaricata, quando cardata e incollata;
- ➔ il profilo autoappreso per la cardatura, suddiviso in 60 punti distribuiti sulla forma, viene utilizzato automaticamente per l'incollaggio;
- ➔ l'assetto della forma non cambia nel passaggio delle due fasi di cardatura e incollatura, garantendone la precisa esecuzione;
- ➔ lettura automatica del numero forma;
- ➔ start 2: dopo aver caricato l'ultima forma del modello in lavorazione, premendo il tasto "start 2", la macchina prepara l'ingresso di un nuovo modello di forma, senza dover aspettare il completamento del ciclo in lavorazione;
- ➔ l'inclinazione della spazzola che effettua la cardatura e dell'iniettore che realizza l'incollatura sono determinate automaticamente in base al profilo autoappreso della forma;
- ➔ la pressione della spazzola cardatrice è programmabile per ogni punto autoappreso del profilo della forma;
- ➔ la velocità della spazzola cardatrice e dell'iniettore che effettua l'incollatura sono programmabili;
- ➔ l'affilatura della spazzola cardatrice è programmabile in frequenza e tempo e a seconda del modello;
- ➔ sistema di correzione on line per apportare piccole modifiche durante la lavorazione senza fermare la macchina;
- ➔ correzione automatica a seconda del profilo, delle prime cardature dopo l'affilatura.

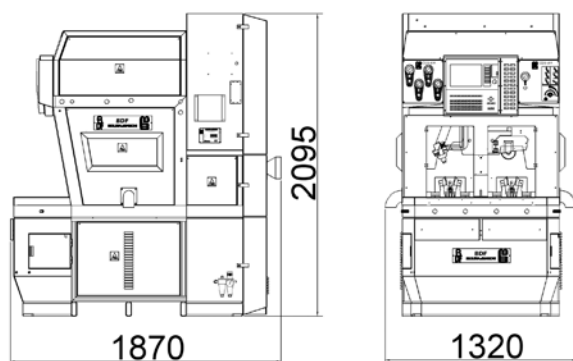
personalizzazioni

- inclinazione laterale della testa che effettua la cardatura; particolarmente indicato per scarpe da donna con tacco alto;
- smerigliatrice circolare o a nastro da applicare al lato destro o sinistro della macchina per una sgrossatura manuale precedente alla cardatura;
- iniettore intercambiabile; per il passaggio rapido di utilizzo di diversi tipi di collante come quello ad acqua, poliuretano e il primer;
- modifica baby; sistema di bloccaggio forma per numeri piccoli da bambino, completo di barriere fotoelettriche;
- barriere fotoelettriche: la chiusura delle pinze avviene solo quando il braccio operatore esce dal campo delle barriere; consente lo scarico della forma senza dover intervenire sulla ginocchiera;
- appoggio tacco per forme stivali;
- gruppo pinze speciali per bloccaggio scarpe tipo mocassino;
- gommini tacco per forme tipo sandalo; posizionati sulle pinze superiori del tacco, consentono di bloccare questo particolare tipo di scarpe;
- appoggio forma con piattello snodato;
- contenitore colla pressurizzato da litri 50; consente di caricare direttamente il contenitore senza doverne travasare il contenuto;
- aspirazione dei vapori dei collanti;
- cappa luce di Wood per una migliore visione del collante distribuito sulla forma;
- software collegamento in rete tra due macchine;
- lettura destro-sinistro forma nella gestione separata delle lavorazioni di cardatura e incollatura;



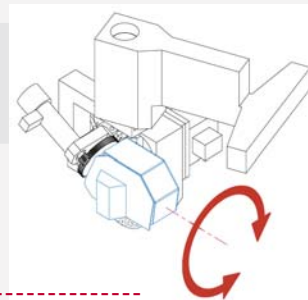
Ver. 09.02

Potenza assorbita	● 6,0 kw
Pressione oleodin.	● 190 bar
Pressione pneum.	● 600-800 kPa (6-8 bar)
Livello sonoro	● $L_p(A) = 71.0$ dBA Peak(C) < 130 dBC Misurazione effettuata secondo UNI EN ISO 11202
Imballo	● 2,10x1,45x h.2,23 m (basamento)
Peso	● 1300 kg





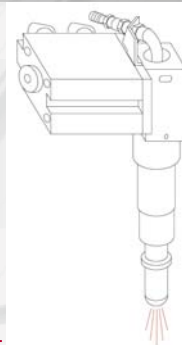
particolare dell'esecuzione della fase di cardatura; la spazzola cardatrice esegue un perfetto filo forma grazie al profilo autoappreso della forma;



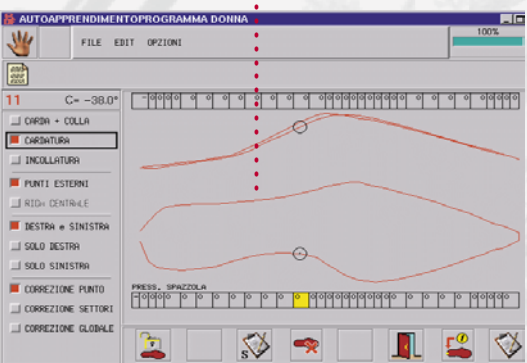
personalizzazioni: inclinazione laterale della testa cardatrice particolarmente indicato per scarpe da donna con tacco alto



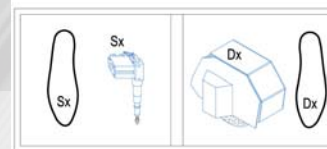
particolare dell'esecuzione della fase di incollaggio; la precisa distribuzione del collante sulla forma già cardata, è caratterizzata dalla completa assenza di sbavature, grazie ai movimenti rotatori dell'utensile; il medesimo assetto della forma nella macchina, durante le due fasi di cardatura e incollaggio, garantisce l'infinita ripetibilità di quest'ultima operazione;



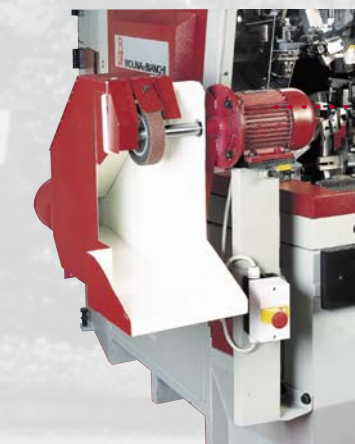
personalizzazioni: iniettore intercambiabile per il passaggio rapido di utilizzo di diversi tipi di collante



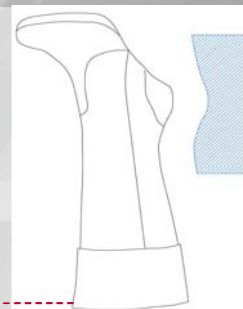
rapido e intuitivo sistema di correzione del profilo forma;



personalizzazioni: lettura destro-sinistro forma nella gestione separata delle lavorazioni di cardatura e incollatura



personalizzazioni: smerigliatrice ausiliaria circolare o a nastro (70 mm) per una sgrassatura manuale precedente la cardatura



personalizzazioni: appoggio tacco per forme stivali

Le informazioni tecniche contenute hanno carattere indicativo e non impegnano in alcun modo la MOLINAeBIANCHI S.p.A., la quale si riserva di apportare per aggiornamenti e migliorie, qualsiasi tipo di variazione.



Officine Meccaniche Molina e Bianchi S.p.A.
27029 Vigevano (Pv) - Italy - Viale Industriale, 213/5
Tel. +39 0381 345015 fax +39 0381 345044 www.molinaebianchi.it

MOLINAeBIANCHI BDF



MOLINA e BIANCHI Schuh-Maschinen GmbH
Im Tälchen 12a D-66976 Rodalben
Tel. +49 (0)6331 80070 Fax +49 (0)6331 800728
E-mail: info@molinaebianchi.de