

**PRECISIONE NELL'ESECUZIONE,
VERSATILITÀ, POTENZA
ED ECCELLENZA DI PRODOTTO.**



MOD. 852

Made in Italy



Caratteristiche tecniche

Technical specifications

La casa costruttrice ha il diritto di modificare qualsiasi caratteristica tecnica o costruttiva senza l'impegno di comunicazioni preventive.

Produzione

Productions

1400 paia/8h

1400 pairs/8h

Consumo all'aria

Air volume

9,5 litri per ciclo

Per cycle Lit 9,5

Alimentazione

Voltage

V. 230/50

V. 230/50

Potenza assorbita

Power Consumption

Kw 0,700

Kw 0,700

Dimensioni

Dimensions

We reserve the right to adopt any engineering or design alternation even without previous notice.

Altezza

Height

125 cm

49,2126"

Larghezza

Width

70 cm

27,5591"

Profondità

Depth

65 cm

25,5906"

Peso Netto

Net Weight

200 kg

440,925 lbs



Sagomatrice del bordo e della parte alta del gambetto con una formella calda ed una formella fredda.

Le formelle, di cui è dotata questa macchina, hanno la temperatura regolabile sia sulla stazione caldo che sulla stazione fredda.

Questo modello di macchina esegue nella fase di finitura della scarpa un'operazione di sagomatura del gambetto, evidenziandone la linea. In questa operazione il gambetto subisce una riattivazione data da una speciale formella calda di nuova concezione, seguita da una stabilizzazione a freddo, inoltre il bordo del gambetto viene compresso da una speciale azione meccanica che lo rende uniforme eliminandone eventuali difetti.

Il ciclo di lavoro di questa macchina, regolando il tempo di riattivazione (formella calda), ha una sequenza automatica.

Questa macchina è disponibile anche nella versione con due formelle calde e due formelle fredde (**MOD. 854**).



Shoe quarter reforming machine with one hot mould and one cold mould.

The moulds, which this machine is equipped, have the adjustable temperature both on hot and cold station.

While finishing the shoe, this machine reforms the quarter, giving evidence to its shape. In this working the quarter is first re-activated by means of special new heated mould, and then it undergoes a cold stabilization, besides, the edge of the quarter is pressed by a special mechanical device that makes it smooth without imperfections.

The working cycle of this machine, adjusting the re-activating time (hot last), has an automatic work sequence.

This machine is also available with 2 hot mould and 2 cold mould (**MOD. 854**).

CONTATTI



SABAL SPA

Via Tortona 34
27029 - VIGEVANO (PV)



Tel. +39 0381 23613
Fax. +39 0381 24307



sito internet

www.sabalgroup.it



e-mail:

sabal@sabalgroup.it

