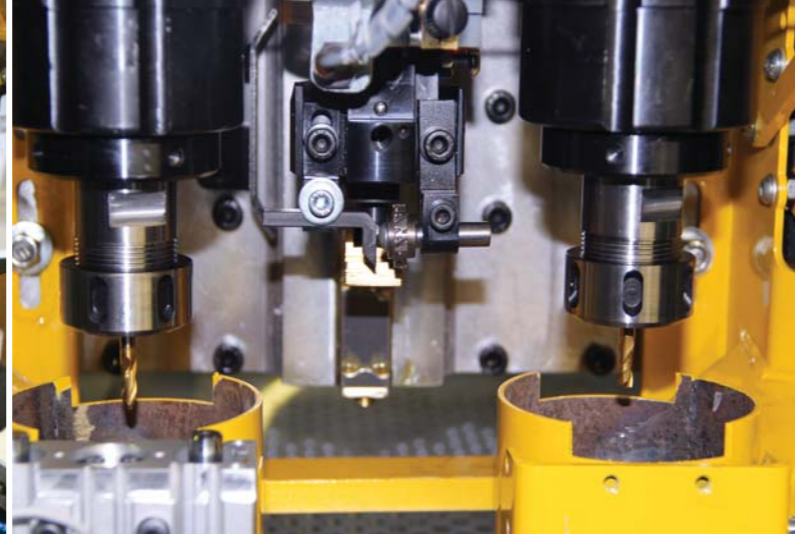


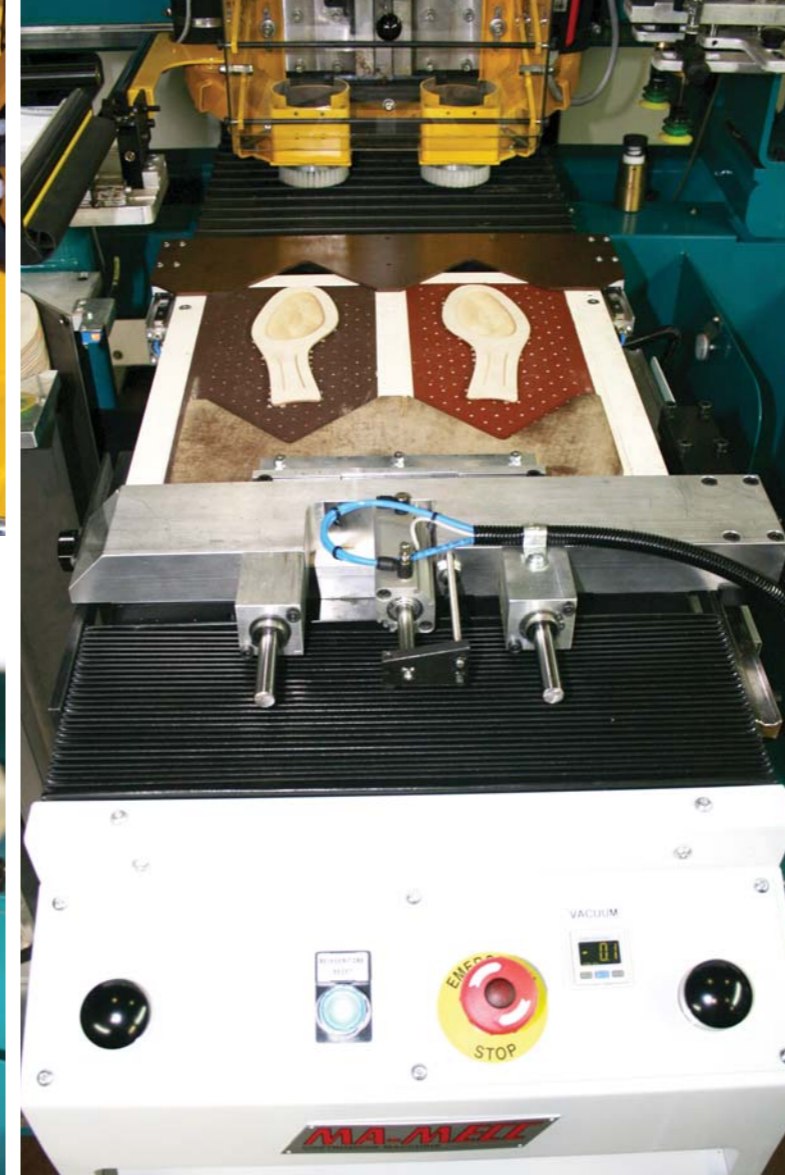
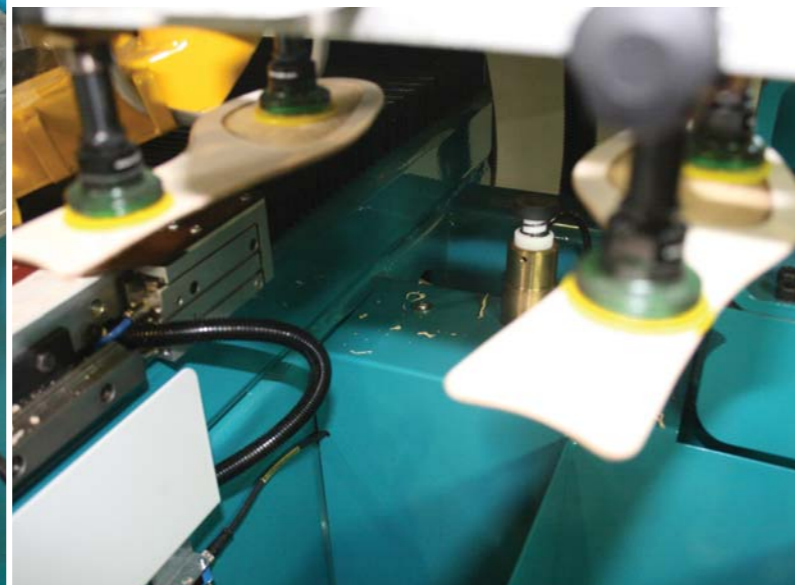
## P158NC

NUOVO CENTRO DI LAVORO AUTOMATICO PER SCAVATURA, INCRENA, ROTELLATURA, JORDAN E DECORAZIONE SUOLA.  
NEW AUTOMATIC WORKING CENTER FOR SOLES SKIVING, DECORATION, JORDAN, CHANNELLING AND GROOVING.





ASSE C



LAVORAZIONE JORDAN

## P158NC

NUOVO CENTRO DI LAVORO AUTOMATICO  
PER SCAVATURA, INCRENA, ROTELLATURA, JORDAN E DECORAZIONE SUOLA.

La macchina dispone di un caricatore che trasporta le soles (due piedi per volta) automaticamente sopra la tavola di lavoro che è dotata di un preciso dispositivo autocentrante, guidato su entrambi i lati della tavola.

Un sistema a depressione ad alta efficienza blocca le soles sopra la tavola che si sposta nella zona di lavoro dove due elettromandri indipendenti con cono ISO 20 ed una testa porta utensili permettono di eseguire le lavorazioni sopra citate.

Al termine della lavorazione un sistema di scarico automatico rimuove le soles da sopra la tavola e le deposita nell'apposito vano di scarico dal quale possono essere rimosse in qualsiasi momento.

La macchina è inoltre dotata di un pannello di controllo touch screen che consente un intuitivo e veloce utilizzo dei comandi necessari al corretto funzionamento della stessa.

### DATI TECNICI P158NC

Superficie singola tavola porta-pezzo	mm 450x400	Ripetibilità assi X e Y	mm. +/- 0,01
Potenza massima del mandrino	Kw 2	Attacco porta utensile	a pinza ER25
Velocità Max rotazione del mandrino	Rpm 24000	Diametri pinze	mm 0,5 - 16
Velocità Min rotazione del mandrino	Rpm 4000	Potenza elettroaspiratore vacuum	Kw 5,5
Velocità di rapido Assi X, Y, Z	3000 Rpm	Potenza totale installata	Kw 9
Velocità massima di lavoro Assi X, Y	mm\min 15000	Diametro collettore d'aspirazione	mm 70
Velocità massima di lavoro Asse Z	mm\min 6000	Alimentazione elettrica	Trifase 400V
Precisione di posizionamento X e Y	mm. +/- 0,015	Alimentazione pneumatica	Atm 7

## P158NC

NEW AUTOMATIC WORKING CENTER  
FOR SOLES SKIVING, DECORATION, JORDAN, CHANNELLING AND GROOVING.

The machine is equipped with a loader which is loading automatically the soles (two pcs per time one pair) bringing them on the working table which has a special centering device, set up from both sides of table.

A high depressure vacuum system is blocking the sole on the table which is then moving to the working area where two separate electrospindles ISO20 and one tools holding head are going to make all workings on the soles as above specified.

AT the end of the process a special automatic unloading system is taking soles out of table and is going to put them into the right unloading box from where you can take them anytime.

The machine is equipped with a special touch screen panel which is allowing a simple and speed use of necessary commands for the correct use of it.

### TECHNICAL DATA P.158NC

Surface of single piece holding table	mm 450x400	Reproducibility Axy X and Y	mm. +/- 0,01
Max power of spindle	Kw 2	Pincers tool holder	a pinza ER25
Max rotation speed of spindle	Rpm 24000	Pincers diameter	mm 0,5 - 16
Min rotation speed of spindle	Rpm 4000	Power of vacuum	Kw 5,5
Rapid speed of axys X,Y,Z	3000 Rpm	Total power	Kw 9
Max working speed axys X, Y	mm\min 15000	Diameter of exhausting mouth	mm 70
Max working speed of Axy Z	mm\min 6000	Elctrics feeding Threephase	Trifase 400V
Position Precision Axy X and Y	mm. +/- 0,015	Pneumatic feeding	Atm 7