

BOMBELLI GIANCARLO S.p.A.

Capitale Soc. Euro 600.000 int. versato
Sede Amministrativa:
20015 S. Lorenzo di Parabiago (Milano - Italy)
SS. del Sempione 49/51
S. 0331.55.10.25 (7 linee)
P.O. Box 88
TELEFAX 0331.55.16.72
E-Mail: bombelli@bombelli-spa.com
E-Mail: sales@bombelli-spa.com
http://www.bombelli-spa.com
Partita IVA IT 00785890120
R.E.A. Milano 1028058
R.E.A. Varese 157300
Codice Fiscale e Numero Iscrizione
Registro Imprese di Varese 00785890120
Meccanografico Varese 028137
Sede Legale:
21052 Busto Arsizio (Varese)
Via Zappellini, 6

MOD P78



PRESSA GARBATRICE SOTTOPIEDI CON ALIMENTAZIONE MANUALE SCARICO AUTOMATICO

Con questa macchina abbiamo ottenuto ciò che finora non è mai stato realizzato; cioè pressare il sottopiede potendolo inserire nello stampo a una posizione voluta; e a non permettergli di sportarsi in fase di pressatura.

Questo è stato possibile usando il nastro trasportatore che ci ha permesso:

1. Di poter posizionare il sottopiede sul nastro contro dei riferimenti che permettono la ripetibilità per tutta la serie.
2. In fase di pressatura, mentre lo stampo scende e inizia a premere sul sottopiede; questo viene tenuto nella sua posizione originale del nastro in tensione, fino al contatto contro stampo, e avviene la pressatura con il sottopiede che è sempre stato tenuto nella posizione che si è voluta.

Per effetto del nastro trasportatore mentre avviene la pressatura, l'operatore addetto alla macchina deve inserire sui nastri un altro sottopiede nei riferimenti di centratura in quanto come il temporizzatore che regola il tempo di pressata, dà il comando di apertura stampi, automaticamente si avrà lo scarico del sottopiede pressato e il carico di uno nuovo da pressare. La macchina inoltre è prevista di due cilindri oleodinamici autocompensanti su cui poggiano i controstampi per permettere l'uso di stampi già in uso su altre macchine in quanto la nostra pressa è predisposta all'uso di qualsiasi stampo prodotto da altre Ditte. I nastri usati, permettono di garantire una durata media da 1 a 3 mesi cadauno, in dipendenza al tipo di lavoro richiesto e al modo di impiego, ed in special modo alla preparazione del controstampo che non deve presentare bordi o spigoli taglienti che possano incidere i nastri stessi. La produzione può variare da 600 a 900 paia orarie:

1. Potendo regolare il tempo di pressatura da 1 a 6 secondi;

BOMBELLI GIANCARLO S.p.A.

Capitale Soc. Euro 600.000 int. versato
Sede Amministrativa:
20015 S. Lorenzo di Parabiago (Milano - Italy)
SS. del Sempione 49/51
S. 0331.55.10.25 (7 linee)
P.O. Box 88
TELEFAX 0331.55.16.72
E-Mail: bombelli@bombelli-spa.com
E-Mail: sales@bombelli-spa.com
http://www.bombelli-spa.com
Partita IVA IT 00785890120
R.E.A. Milano 1028058
R.E.A. Varese 157300
Codice Fiscale e Numero Iscrizione
Registro Imprese di Varese 00785890120
Meccanografico Varese 028137
Sede Legale:
21052 Busto Arsizio (Varese)
Via Zappellini, 6

2. Aumentando o diminuendo la velocità del trasporto.

I componenti oleodinamici o pneumatici sono raccolti in pannelli compatti ed in posizione comoda per qualsiasi ispezione. Inoltre l'impianto elettrico posto sul frontale della macchina è stato progettato per dare le maggiori garanzie per la durata di funzionalità, in quanto la corrente elettrica di comando per elettrovalvola del contatti di esercizio è di volt 24 c.c. Nell'impianto stesso è stato inserito un sistema di sicurezza consistente in una barriera di cellula fotoelettrica che protegge l'operatore da eventuali infortuni, se dovesse inavvertitamente introdurre mani o altro mentre la pressa sta iniziando la discesa.

DATI TECNICI

DIMENSIONI: cm. 200 x 100 x 165
PESO NETTO: Kg. 1800
POTENZA ASSORBITA: Kw 5,5 + 0,5
POTENZA: t 68

INSOLE MOULDING PRESS WITH MANUALLY LEADING AND AUTOMATIC UNLEADING

With this machine we have obtained something that till now has never been realized; the insole pressing inserted in the stamp in the wanted position, in order to avoid eventual movings during the pressing operation.

This is possible using the belt conveyer which allows:

1. To put the insole on the belt against some indicated points allowing so the repetition of the series.
2. To have the pressing with the insole always stopped in the wanted position during the same, as, mean while the stamp goes down and begins to press on the insole, it is stopped in the original position through a tightened belt till that there is contact with the counterstamp.

Of course, in consequence of the belt conveyer, during the pressing the operator of the machine must put on the belt another insole in the right position of centering, as when the timer of the pressure time open the stamps, automatically there is the pressed insole discharge and the charge of the new to be pressed. The machine has two oleodynamic autocompensating cylinders on which there are the counterstamps in order to allow the use of couple of stamps which are already used on other machines, as with our press is possible to use each type of stamp even if produced by other firms. The used belt allow to warrentee a medium validity from 1 to 3 months each, this depending from the done work and particularly to the counterstamp preparation which have not to have corners or cutting edges which can damage the belt. The output can vary from 600 to 900 pairs each hour:

1. Adjusting the pressing timer from 1 to 6 seconds;
2. Raising or reducing the feeding speed.

The oleodynamic and pneumatic parts are closed in sure panels and always ready for an easy checking. The electric plant positioned in the front of the machines has been studied in order to give more guarantee for the during and functionality time, as the electric power of the electrovalve and of the contacts is of 24 Volts each. In the plant there is insereted a safety system with a photoelectric cell barrier which protect the operator against eventual incidents in the case that he puts the hands or something other in the same during the pressing operation.

TECHNICAL DETAILS

DIMENSIONS: cm. 200(79") x 100(39") x 185(73")
NET WEIGHT: Kg. 1800 (3968 LBS)
ABSORBED POWER: Kw 5,5 + 0,5
POWER: t 68