

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. 3403/CF: 1 posto caldo + 1 posto freddo / 1 hot station + 1 cold station



Lavorazioni a caldo e freddo per qualsiasi tipo di tomaia.

La macchina è particolarmente indicata per contrafforti termoplastici e termoadesivi.

VANTAGGI:

Formelle eseguite su forme del cliente. Sistema d'inclinazione dei cuscini a campana gonfiabile per un miglior abbinamento alle formelle in base alla loro curvatura, in special modo dello stivale. Semplice regolazione dei cuscini a campana gonfiabile per posizionamento degli stessi sulle formelle. I cuscini a campana gonfiabile sono dotati di un sistema di aspirazione aria che prolunga il tempo di durata del cuoio di cui le campane stesse sono rivestite. Non è necessario sostituire i cuscini quando si cambia la lavorazione da uomo a donna o a stivale. Facile e rapida sostituzione delle formelle senza nessuna dispersione di liquido refrigerante. Controllo elettronico con visualizzazione digitale della temperatura. Ribaltamento delle formelle nelle stazioni fredde per consentire una chiara e ampia visuale della parte posteriore della tomaia e della cucitura. Pinze tiraggio tomaia basculanti, con regolazione millimetrata per permettere di regolare il punto di presa della tomaia in base alla curvatura delle formelle. Visualizzazione tramite leds delle fasi progressive del ciclo di lavoro e immediata individuazione di un eventuale fermo macchina. Indice regolabile di appoggio per permettere di mantenere costante la posizione di tensionatura della tomaia sulla formella, aumentando la produttività. Elevata pressatura sulla tomaia per materiali di qualsiasi spessore. Regolazione in altezza della posizione di lavoro per permettere una corretta ergonomia dell'operatore. Potente unità refrigerante a liquido.

CARATTERISTICHE TECNICHE

OPTIONALS CHE SI POSSONO APPLICARE ALLA SERIE 3400

OPT 23: proiettore ottico

OPT 26: gruppo pinze speciali per lavorazione sandalo

OPT 24: barriera di raggi infrarossi reticolati

OPT 27: preriscaldatore di tre formelle

CARATTERISTICHE TECNICHE 2/4 posti

Altezza: cm. 175 - cm. 175



**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

Profondità: cm. 75 - cm. 90
Larghezza: cm. 95 - cm. 170
Peso netto: kg. 300 - kg. 600
Consumo aria litro per ciclo a 6 atm: Lt. 22 - Lt. 27
Potenza assorbita: W 1,1 - W 2,3
Vollaggio, impianto elettrico: 220 V. – 380 V. - 220 V.-380 V.
monofase: 415 V. – 440 V. - 415 V.-440 V.
Produzione in 8 ore (paia): 1.400 - 1.200



Hot and cold working for any type of upper: the machine is especially suited for thermoplastic or thermo adhesive counters.

ADVANTAGES:

Moulds created from the customer's shoe lasts. Inflatable bell-shaped cushion tilting system for improved matching to machine lasts based on their curvature, especially for boots. Simple and easy setting of inflatable bell-shaped cushions feature and air-vent system which prolongs the duration of the bell's leather lining. No need to change cushions when switching from men's to women's footwear or boots. Fast and easy replacing of moulds without any dispersion of cooling liquid. Electronic control with digital temperature display. Moulds turn over on the cold stations to allow for a clear and ample view of the rear section of the upper and stitching. Swinging pull-down pincers for uppers, with mill metric setting to allow for adjustment of gripping area on the upper based on the curvature of the mould. Leds displaying progressive phases of the work cycle, with immediate signaling of eventual machine stoppages. Adjustable support reference pointer to allow for constant positioning of the tension for the upper on the last, increasing productivity. Powerful pneumatic pressing on upper, suitable for materials of any thickness. Adjustable height of work position allows for proper ergonomic positioning for operator. Powerful liquid cooling unit.

TECHNICAL SPECIFICATIONS**AVAILABLE OPTIONS FOR THE 3400 SERIES**

- OPT23: optical projector
- OPT26: special pincer group for production of sandals
- OPT24: infra-red criss-crossing barrier
- OPT27: barrera de radiación infrarroja de red

TECHNICAL FEATURES 2/4 stations

Height: cm. 175 - cm. 175
Length: cm. 75 - cm. 90
Width: cm. 95 - cm. 170
Net weight: kg. 300 - kg. 600
Air consumption lt. 6 per cycle atm: Lt. 22 - Lt. 27
Power absorbed: W 1,1 - W 2,3
Volts, single-phase: 220 V. – 380 V. - 220 V. – 380 V.
electric plant: 415 V. – 440 V. - 415 V. – 440 V.
Output in 8 hours (pairs): 1.400 - 1.200

