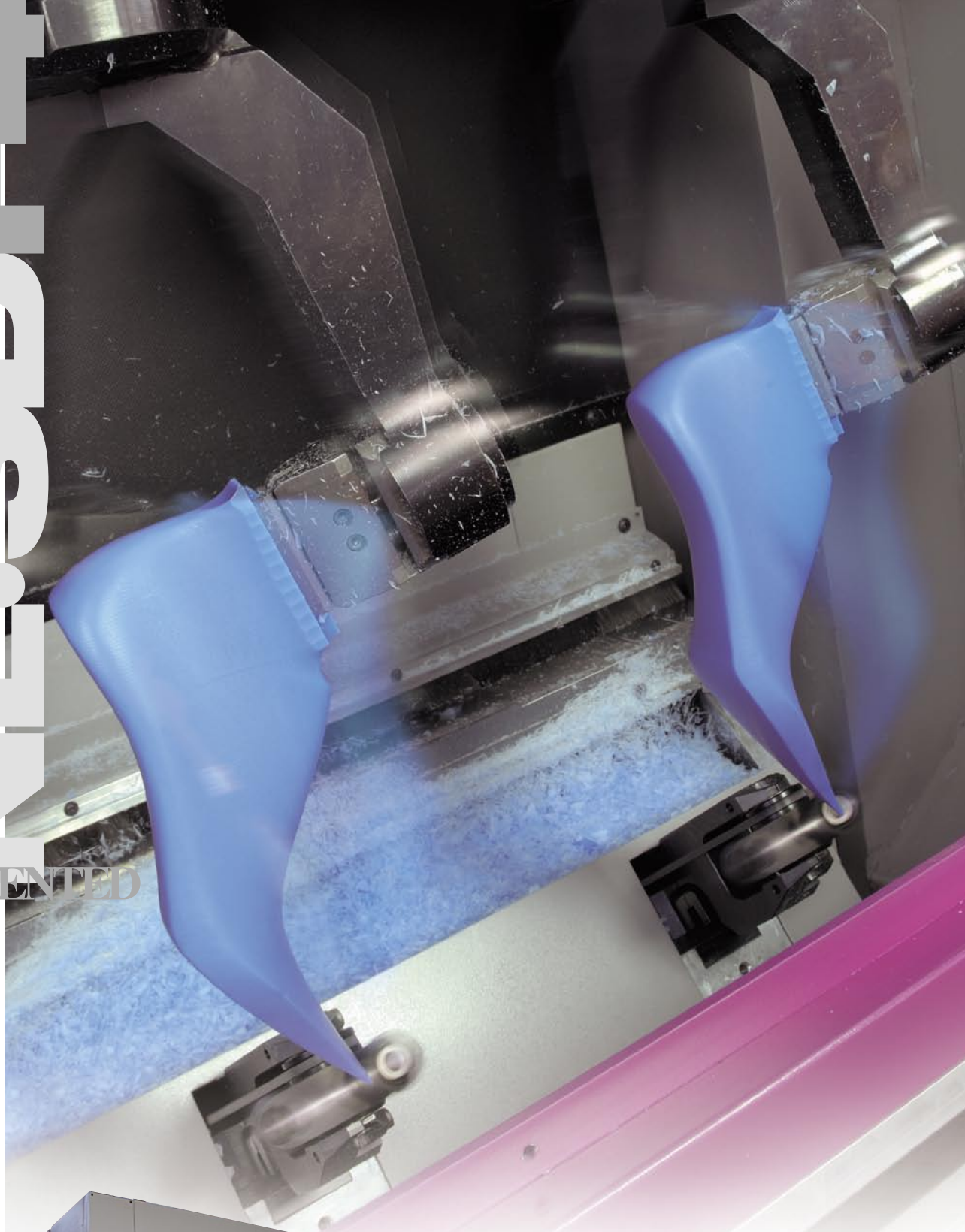


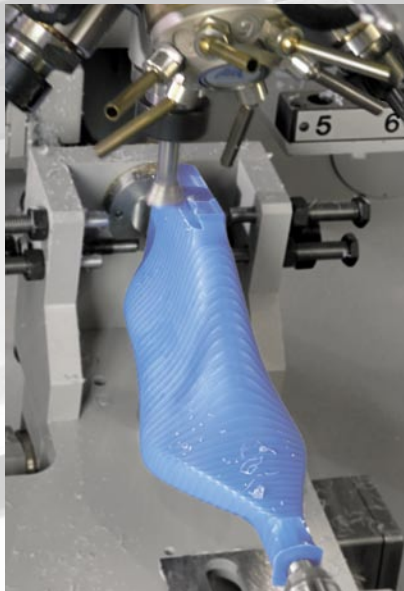
NL.SDF4
PATENTED



Il lato geniale della tecnologia
*Finitura e tornitura di punta e tallone.
Insieme. In un'unica lavorazione.*
The bright side of technology
*Finishing and milling of toe and heel.
Together. In one work cycle.*

 **newlast**
group

NL-TRP



NL-SDF4 rappresenta la vetta tecnologica per la lavorazione completa della Forma.

La particolare tecnologia utilizzata, frutto di perfetta integrazione di elettronica, meccanica e software consente anche all'operatore meno esperto di eseguire un modello completo, senza dover ricorrere a successive lavorazioni manuali.

L'elemento fondamentale del processo è **NL-DIGISCAN** con la scansione totale della forma. Al file proveniente da NL-DIGISCAN vengono aggiunte, in modo automatico, le cimose per la sgrossatura del modello su torni tradizionali CN Newlast e Donzelli. L'originale presa a "coda di rondine" della forma - eseguita dopo la tornitura di sgrossatura utilizzando le macchine Newlast **NL-TRP** o **NL-FC** - ed i 5 assi interpolanti permettono di eseguire in un unico ciclo la **tornitura di finitura di due paia di forme** in 6/7 minuti.

Un grande vantaggio lo si ottiene per le forme ad iniezione su tomaia, in quanto in fase di esecuzione della presa (solo con NL-TRP), è possibile eseguire la foratura per il fissaggio delle piastrine, che, risulteranno perfettamente allineate alla presa stessa e quindi allineate

rispetto alla forma tornita finita. Tutto questo è reso possibile da un CAM integrato nel software di controllo della macchina (CNC) che consente di generare il percorso utensile in automatico.

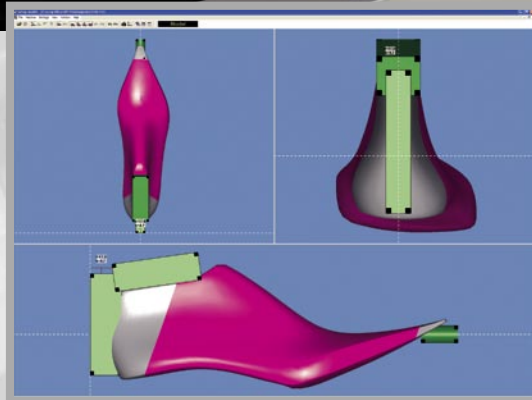
Tutti i prodotti Newlast sono marcati CE e costruiti nel più ampio rispetto della sicurezza dei lavoratori.



The **NL-SDF4** expresses the maximum level of technology for the working process of the complete last.

The special technology used, product of a perfect electronic, mechanical and software integration, allows any user to execute a complete model, without any final manual finishing operations.

The primary element of the process is the **NL-DIGISCAN** with the complete digitizing of the last. Over the file produced by the NL-DIGISCAN the supports will be automatically added in order to rough the model using traditional CN Newlast and Donzelli lathes. The original "dovetail joint" grip of the last, executed after the roughing (using our machine **NL-TRP/CNC** or **NL-FC**), and the 5 axis interpolating



simultaneously enables, in one single cycle, to **finish two pairs of lasts** in 7/8 minutes. A great advantage is evident for injection lasts, during the execution of the grip (only with NL-TRP/CNC), it's possible to perform a drilling cycle for the fixture of the metal plates, which will be perfectly in line with the grip on the last and therefore with the last itself. All of this is possible thanks to an integrated CAM in the CN software directly on the machine which calculates automatically the tool path.

All Newlast products are marked CE and are constructed in the most respectful conditions to safety regulations for the workers.

MARINA BARBENSI graphic design

© 2006

DATI TECNICI TECHNICAL DATA SHEET

Produzione orario nr. di paia	<i>N. of pairs produced per hour</i>	p/h	14÷20
Ø Max tornibile	<i>Max. turnable Ø</i>	mm	300
Lunghezza Max tornibile	<i>Max. length that can be machined</i>	mm	420
Ø Teste rotanti di fresatura	<i>Rotatine milling heads Ø</i>	mm	90x29
Ø Dimensioni utensili	<i>Tool dimensions Ø</i>	mm	29x16
Rotazione forme	<i>Last rotation</i>	rev/min	10÷70
Potenza totale installata	<i>Overall installed power</i>	kW	22
Dimensioni ad armadi chiusi	<i>Dimensions with closed cabinets</i>	mm	3080x2050x2400h
Peso	<i>Weight</i>	daN	7300



head office World Trade Center . CH 6982 Agno . phone +4191 611 5070 fax +4191 611 5075
production facilities 15057 Tortona AL . Italy . Via G. Pernigotti 31/A . phone +39 0131 894991 fax +39 0131 814530

www.newlast.com