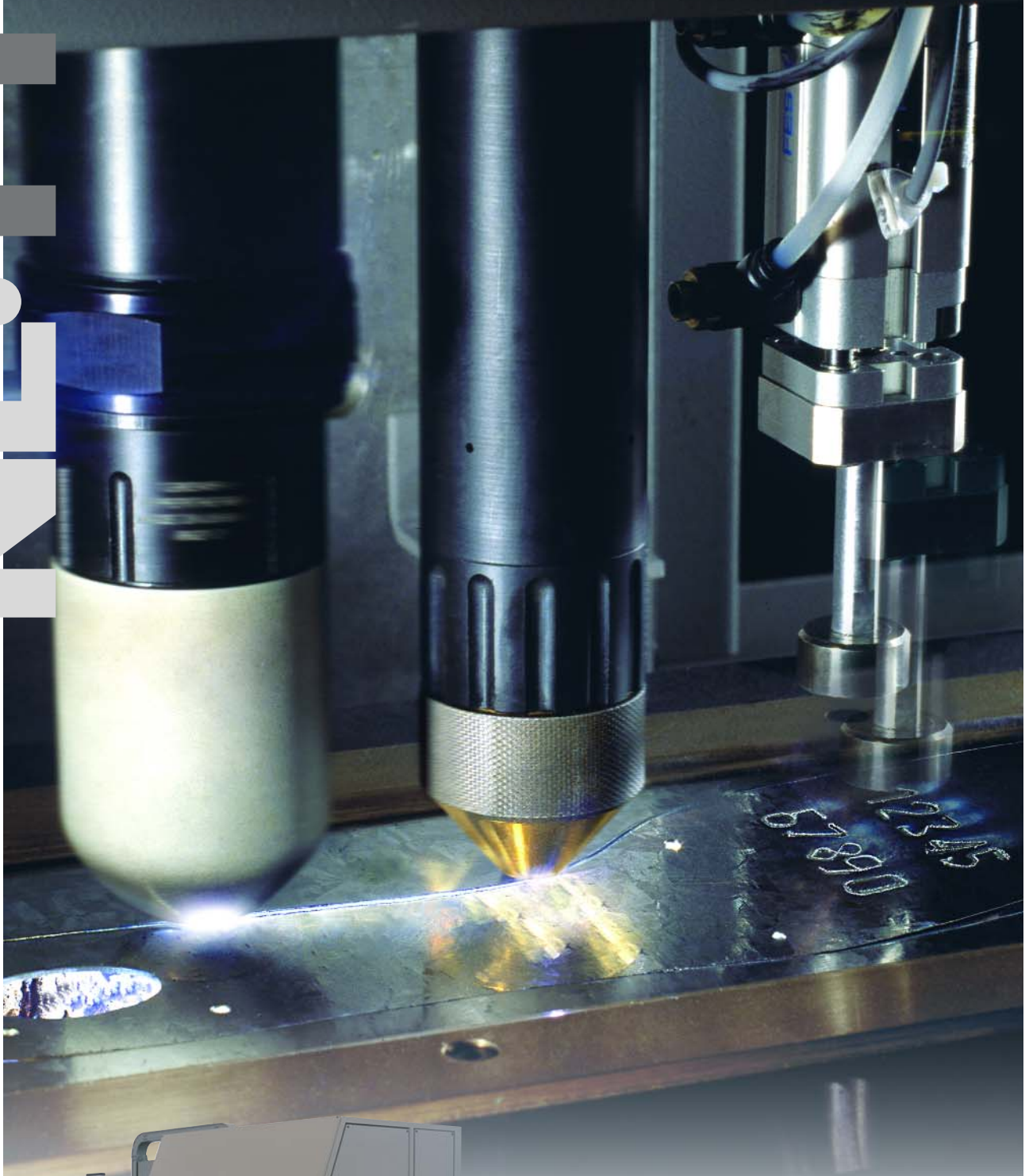


NEWLAST



per il taglio dei sottopiedi  
*la precisione annulla il tempo*  
for soles cutting  
*precision defeats time*  
para el corte de las plantillas  
*la precisión anula el tiempo*

 **newlast**  
group



Progettato per produrre sottopiedi in acciaio zincato passivato da rotolo di lamiera (coil), **NL-TTL** è un impianto completamente automatico, costituito da due corpi distinti: un aspo svolgitore con raddrizzatura della lamina ed una macchina operatrice.

Quest'ultima è dotata di due unità operative a CNC: una esegue, tramite punzonatura, i fori con svasatura per i chiodi e la marcatura di riferimento con testina pneumatica; la seconda provvede al taglio del sottopiede con torcia al plasma ad alta definizione. Le unità operatrici lavorano contemporaneamente sul nastro sfruttando un sistema di avanzamento a passo programmabile.

Altre unità complementari provvedono automaticamente allo scarico del pezzo finito all'esterno della macchina e all'aspirazione dei fumi generati durante il taglio.

Al termine del ciclo di produzione, una cesoia effettua la spezzonatura dello sfrido.

Il sistema CNC permette di importare da CAD il file del profilo del sottopiede ed altri dati relativi alla definizione del pezzo finito nei diversi sviluppi. L'operatore può selezionare il tipo di sottopiede (destro o sinistro) ed i quantitativi da produrre per ogni sviluppo.

Come tutte le altre macchine Newlast, **NL-TTL** è predisposta per il collegamento in rete Ethernet per l'invio diretto dei file di lavoro.

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



**NL-TTL** is a completely automatic system designed to produce soles in galvanized steel passivated from sheet-metal coils. It is composed of two separate bodies: a stock reel with foil straightening action and a machine tool.

The machine tool is equipped with two CNC units: the first unit punches



out the holes with countersinking for the nails and carries out the reference marking with a pneumatic head; the second unit cuts the soles using a high definition plasma torch. The machine tools operate simultaneously on the strip using a programmable step feed system.

Other complementary units automatically unload the finished part from the machine and suck the fumes generated during cutting. Upon completion of the production cycle, a shearing machine shreds the swarf.

The CNC system imports the file of the sole profile from the CAD together with other data relevant to the definition of the finished part in various gradings.

The operator can select the type of sole (right or left) and the quantity to be produced for each grading. Like all Newlast's machines, **NL-TTL** can be connected to the Ethernet network to send directly the work files.

All Newlast products are CE marked and produced in full respect for the safety of workers and of the surrounding environment.



Proyectada para producir plantillas en acero zincado pasivado a partir de un rollo de chapa (coil), **NL-TTL** es una instalación completamente automática constituida por dos cuerpos diferentes: un desenrollador con enderezado de

la lámina y una máquina operadora.

Esta última está dotada de dos unidades operativas con CNC: una ejecuta por medio de punzonado los agujeros avellanados para los clavos y el marcado de referencia con cabezal neumático y la segunda realiza el corte de la plantilla con llama al plasma de alta definición. Las unidades operativas trabajan contemporáneamente sobre la cinta aprovechando un sistema de avance con paso programable.

Otras unidades complementarias se encargan automáticamente de llevar la pieza acabada hacia el exterior de la máquina y de aspirar los humos generados durante el corte.

Al finalizar el ciclo de producción, una cizalla realiza el desmenuzamiento de la rebaba.

El sistema CNC permite importar desde el CAD el archivo del perfil de la plantilla, así como otros datos relativos a la definición de la pieza acabada en los diferentes escalados. El operador puede seleccionar el tipo de plantilla (derecha o izquierda) y las cantidades que se deben producir de cada escalado.

Como todas las máquinas Newlast, **NL-TTL** está dispuesta para ser conectada en red Ethernet, para el envío directo de los archivos de trabajo.

Todos los productos de Newlast poseen marcado CE y se fabrican en el más amplio respeto de la seguridad de los trabajadores y del ambiente que las rodea.

## DATI TECNICI TECHNICAL DATA SHEET DATOS TÉCNICOS

Tempo medio di lavorazione sottopiede completo	<i>Average complete sole machining time</i>	Tiempo medio de elaboración de la plantilla completa	sec	~35
Dimensioni max sottopiede tagliato: - larghezza - lunghezza	<i>Max. sole dimensions cut: - width - length</i>	Dimensiones máximas de la plantilla cortada - ancho - longitud	mm mm	1300 3600
Dimensioni nastro caricabile: - larghezza min/max - spessore min/max	<i>Loadable strip dimensions: - min/max width - min/max thickness</i>	Dimensiones de la cinta: - ancho mín/máx - espesor mín/máx	mm mm	70/150 1,2/1,5
Peso max. nastro caricabile sull'aspo	<i>Max. loadable strip weight on stock reel</i>	Peso máx. de la cinta sobre el desenrollador	daN	600
Ø esterno max. rotolo	<i>Coil max. external Ø</i>	Ø exterior máx. del rotolo	mm	1380
Ø interno min/max rotolo	<i>Coil min/max internal Ø</i>	Ø interno mín/máx del rotolo	mm	370/630
Aria compressa	<i>Compressed air</i>	Aire comprimido	bar	6
Potenza installata	<i>Installed power</i>	Potencia instalada	kW	30
Dimensioni	<i>Dimensions</i>	Dimensiones	mm	5800x2700x2200h
Peso	<i>Weight</i>	Peso	daN	4700



Administration Office and R&D 15057 Tortona AL . Italy . Via G. Pernigotti 31/A . phone +39 0131 894991 fax +39 0131 814530  
Commercial Office and Production Facility 21053 Castellanza VA . Italy . Via Sanguinola 3 . phone +39 0331 481224 fax +39 0331 480404  
www.newlast.com e-mail: italy@newlast.com