

SDMC4

Human dimension of technology



SDMC4

Станок для операций по сверлению и фрезеровке
Milling and drilling special machine



 SDMC4 — это специализированный рабочий комплекс для особенных операций по сверлению и фрезеровке, недоступные на других станках узкой специализации. Все инструменты на данном станке производят операции над колодкой методом движения по осям - X, Y, Z, в то же время как и сама колодка осуществляет заранее запрограммированные вращения. Одновременно возможна работа на 2х парах колодок, предварительно прошедших грубую обработку. Также станок имеет функцию создания гребневого зажима «Ласточкин хвост» на одной колодке одновременно. В комплектацию станка входят 10 инструментов для различных операций. Также весь процесс рабочего цикла может быть заранее полностью запрограммирован и возможна работа с системами автоматизированного литья:

- ▶ Создание зажима «ласточкин хвост» для зажима на машинах SDF,
- ▶ Циклы сверления на верхней стороне колодки для правильного позиционирования пластины,
- ▶ Циклы сверления и фрезерования на стороне колодки,
- ▶ Боковые или центральные циклы фрезерования на верхней части обуви колодки,
- ▶ Общие циклы фрезерования на поверхности колодки, следуя профилю модели.

Благодаря софтуера SLIM 4.0 все .FRV™ файлы могут быть сохранены и настроены для автоматического запуска на машине.

 SDMC4 is a 8-axis working centre designed to perform special drilling and milling cycles on shoe lasts. The spindle is moved on X, Y and Z axis, while the lasts are being tilted and rotated. The operation is carried out on 2 pairs of roughed (and eventually hinged) lasts, the clamping is done by means of the toe and heel supports, each cycle is performed on one last at a time. The machine is equipped with 10 tools.

Thanks to customised working cycles, the shoe lasts can be prepared for automated production cycles or for use on systems for automatic injection of the sole. The main processes are:

- ▶ “Dovetail” support creation for the clamping on SDF machines,
- ▶ Drilling cycles on the upper side of the last for the correct plate positioning,
- ▶ Drilling and milling cycles on the side area of the last,
- ▶ Side or central milling cycles on the top of the last,
- ▶ Milling cycles on last surface following the model profile.

Thanks to the SLIM 4.0 software all .FRV™ files can be saved and set for the automatic launching on the machine.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ/ TECHNICAL DATA

Н. пар, произведенных за рабочий цикл/ <i>Number of pairs for cycle</i>	2 p
Время выполнения Цикл зажима SDF/ <i>Cycle time Execution for SDF clamping grip</i>	10 sec. per forma/ 10 sec. for last
Среднее время цикла сверления и фрезерования колодок для инъекций/ <i>Average time for drilling and milling cycle for injection lasts</i>	90 sec. per forma/ 90 sec. for last
Установленная мощность/ <i>Installed power</i>	26 Kw
Н. доступных инструментов/ <i>Number of installed tools</i>	10
Давление воздуха/ <i>Air pressure</i>	6 bar
Вес/ <i>Weight</i>	3800 Kg
Размеры/ <i>Dimensions</i>	3250x2350 x2450h mm



Newlast Group

Italy · italy@newlast.com · Via G. Pernigotti 31/A · 15057 Tortona (AL) · tel +39 0131894991 fax +39 0131814530
Switzerland · swiss@newlast.com · Via Lugano 11 · 6982 Agno · tel +41 91 6115070 · fax +41 91 6115075


www.newlast.com