



La FU/10/4 es una máquina clava-tacones **proyectada exclusivamente para las fábricas de suelas**. Presente en el mercado desde hace 20 años y continuamente perfeccionada, satisface plenamente las exigencias de elaboración que se pueden encontrar en una moderna fábrica de suelas.

Esta máquina posee, de serie, los bloqueos para tacones altos y bajos, y **3 matrices de enclavación** intercambiables; se necesita menos de un minuto para el cambio de matriz.

Los mandos y los accionamientos de la máquina son totalmente neumáticos, a excepción del multiplicador de presión oleoneumático que acciona el presor de fijación del tacón. Este sistema facilita una rápida carrera de acercamiento a baja presión y una regulación muy amplia del siguiente recorrido de prensado. Todo esto para poder evitar aflojamientos en la estructura de tacones finos, pero también para poder disponer de una gran fuerza para comprimir tacones anchos, llegando incluso a grabar las marcas en el estrato del tacón por medio de moldes aplicados en la parte inferior del mismo presor y por lo tanto en el mismo tiempo de cliclo.

El comprimido del borde de la suela al tacón se lleva a cabo a través de una placa que se **autorregula en altura** para los diversos espesores o por la falta del cerco y actúa con una fuerza regulable mediante el panel de mandos.

Para cercos particularmente delicados, con ánima o festoneado vertical son disponibles especiales placas prensa-cerco con ranura que permiten prensarles como si fueran planos.

El enclavado se efectúa con 10 clavos (sección 12, longitud de 6 a 28 mm, lisos, helicoidales o cilindrados) excluibles a placer.

Se puede excluir la función de carga de los clavos, de forma que se pueda solo prensar.

La orden de comienzo ciclo la da un palpador que forma parte de la tenaza, accionado por la parte posterior de la suela cuando se introduce manualmente por el operador, con el tacón ya ensamblado, en la misma tenaza, que se ocupa de centrarla, de sostenerla durante todo el ciclo y de descargarla sobre un plano lateral, mientras, el operador puede preparar la suela siguiente.

Es muy importante evitar los derroches de energía, ya sea a través de la utilización del multiplicador de presión, como con una regulación del grupo martillos que permite consumir aire comprimido proporcionalmente al número y a la longitud de los clavos empleados.

La FU/10/4 ha sido proyectada y construida con tecnologías y con materiales capaces de asegurar una alta fiabilidad de funcionamiento y una larga duración con una reducida manutención

DATOS TÉCNICOS:

FUERZA DE COMPRIMIDO en el tacón: 0.2-4t

CLAVOS empleados: n° 0-10; lisos - helicoidales - cilindrados;
sección 12, longitud 6-28 mm, cabeza Ø 4 mm

PRODUCTIVIDAD (depende del tipo de elaboración):

400-600 pares/h con tacón y suela ya ensamblados (1 máquina + 2 operadores)

250-400 pares/h con tacón y suela que se tienen que ensamblar (1 máquina + 1 operador)

ALIMENTACIÓN:

- aire comprimido presión 7 bar - consumo de 10,7 a 21,8 l/ciclo (el consumo depende de la regulación y por lo tanto de las características de la producción)

- energía eléctrica V 220 monofásico – absorción 50 VA

DIMENSIONES: mm 1070 x 740 x 2000 h PESO NETO: 0.4 t

Los datos y las características pueden ser cambiados sin previo aviso

DISTRIBUIDOR AUTORIZADO: