

SDMC2

Human dimension of technology



SDMC2

Macchina speciale per foratura e fresatura
Milling and drilling special machine



SDMC2 è un centro di lavoro a 6 assi concepito per effettuare speciali cicli di foratura e fresatura su forme. Gli assi X, Y e Z muovono l'elettromandrino mentre le forme basculano e ruotano su se stesse. La produzione viene effettuata su 1 paio di forme sgrossate (ed eventualmente snodate), il bloccaggio avviene mediante i supporti su punta e tallone, ogni ciclo viene eseguito su una forma alla volta. La macchina è dotata di un Magazzino di 10 utensili. Attraverso i vari cicli di lavorazione configurabili, le forme vengono preparate per l'introduzione nei cicli produttivi automatizzati o per l'utilizzo su sistemi per l'iniezione automatica della suola.

I processi comprendono:

- ▶ Esecuzione della presa a "coda di rondine" per il bloccaggio della forma su macchine a SDF
- ▶ Cicli di foratura sulla parte superiore della forma per il corretto posizionamento della piastrina
- ▶ Cicli di foratura e fresatura sulla parte laterale della forma
- ▶ Cicli di fresatura laterale o fresatura centrata sulla cresta della forma
- ▶ Cicli di fresatura generica sulla superficie della forma seguendo il profilo del modello

Grazie alla piattaforma software SLIM 4.0 si ha la possibilità di impostare e salvare tutti i processi nel file .FRV™ del modello affinché una volta inviato alla macchina questa li esegua automaticamente senza la necessità di ulteriori impostazioni da parte dell'operatore.

SDMC2 is a 6-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 one pair 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.

DATI TECNICI/ TECHNICAL DATA

Numero di paia per ciclo/ Number of pairs for cycle	1 p
Esecuzione ciclo per presa SDF/ Cycle time Execution for SDF clamping grip	10 sec. per forma/ 10 sec. for last
Ciclo di foratura e fresatura per forme a iniezione/ Average time for drilling and milling cycle for injection lasts	90 sec. per forma/ 90 sec. for last
Potenza installata/ Installed power	23 Kw
Numero di utensili installati/ Number of installed tools	10
Pressione Aria/ Air pressure	6 bar
Peso/ Weight	3300 Kg
Dimensioni/ Dimensions	2650x2350 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

newlast
group
www.newlast.com