

# SDMC4


Human dimension of technology



# SDMC4

Máquina especial para barrenado y fresado  
Milling and drilling special machine




 SDMC4 es un centro de trabajo de 8 ejes diseñado para realizar ciclos especiales de barrenado y fresado en hormas. Los ejes X, Y y Z mueven el electrohueso mientras que las hormas se inclinan y giran sobre sí mismas. La producción se realiza en 2 pares de hormas desbastadas (y posiblemente articuladas), el bloqueo se realiza por medio de los soportes de la punta y talón, cada ciclo se hace en una horma a la vez. La máquina está equipada con un cargador de 10 utensilios. A través de los diversos ciclos de trabajo configurables, las hormas se preparan para la introducción en ciclos de producción automatizados o para el utilizo en sistemas para la inyección automática de la suela.

Los procesos incluyen:

- ▶ Ejecución del agarre a “cola de golondrina” para el bloqueo de la horma en máquinas a SDF,
- ▶ Ciclos de barrenado en la parte superior de la horma para el correcto posicionamiento de la placa,
- ▶ Ciclos de barrenado y fresado en la parte lateral de la horma,
- ▶ Ciclos de fresado lateral o centrado en la cresta de la horma,
- ▶ Ciclos de fresado genérico en la superficie de la horma siguiendo el perfil del modelo.

Gracias a la plataforma de software SLIM 4.0, es posible configurar y guardar todos los procesos en el archivo .FRV™ del modelo para que, una vez que se envíe a la máquina, los ejecute automáticamente sin la necesidad de ajustes adicionales por parte del operador.

 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.

## DATOS TÉCNICOS/ TECHNICAL DATA

|  |   |
|--|---|
| N. de pares por ciclo/<br>Number of pairs<br>for cycle   | 2 p                                       |
| Ejecución ciclo para<br>agarre SDF/ Cycle<br>time Execution for SDF<br>clamping grip   | 10 sec. per<br>forma/ 10<br>sec. for last |
| Ciclo de barrenado y<br>fresado para hormas de<br>inyección/ Average time<br>for drilling and milling<br>cycle for injection lasts | 90 sec. per<br>forma/ 90<br>sec. for last |
| Potencia instalada/<br>Installed power   | 26 Kw                                     |
| Número de utensilios<br>instalados/ Number<br>of installed tools   | 10  |
| Presión de aire/<br>Air pressure   | 6 bar                                     |
| Peso/ Weight   | 3800 Kg                                   |
| Dimensiones/<br>Dimensions   | 3250x2350<br>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