

SIMAC 97

**Le Novità Macchine
per
Calzature e Pelletteria**

**Footwear and Leathergoods
Machinery Innovations**

BOLOGNA 7 - 10 MAGGIO/MAY

*A cura del Dipartimento di Tecnologia di ASSOMAC
Edited by ASSOMAC Technology Department*

SIMAC 97

Bologna 7/10 maggio

Introduzione

Breve presentazione delle "novità" esposte alla manifestazione fieristica che vanno a completare lo stato dell'arte attuale del settore "Macchine per la produzione di calzature e di pelletteria".

Queste novità sono presentate in gruppi omogenei per facilitare la consultazione. La loro elencazione potrà peccare di omissioni, e di questo ci scusiamo in anticipo, ma è quanto siamo riusciti a mettere insieme dopo attenta richiesta e puntuale sollecitazione.

Le traduzioni in lingua ci sono state fornite direttamente dalle aziende.

Fanno parte del gruppo novità, macchine o versioni di macchine presenti per la prima volta sul mercato.

Il livello di innovazione di dette macchine è pertanto vario e valutabile direttamente da parte dell'utenza, in funzione del contenuto di automazione e/o integrazione da esse offerto o comunque di interesse per specificità di soluzione operativa proposta.

Introduction

Short presentation of the "innovations" which complete the present range of "Shoe and Lathergoods Machines".

These innovations are divided in homogeneous groups to consult them easily. We apologize in advance for eventual omissions but this is what we have obtained from the exhibiting companies, who also gave us the translation of the contents.

The group includes innovations, machines or types of machines present on the market for the first time.

The innovation level of these machines is therefore different and directly valuable from the user according to the type of automation and/or integration they offer or according to the particular operative solution.

ORDINE DI PRESENTAZIONE DELLE MACCHINE

	<i>Pagina</i>
1. AREA: CAD/CAE e modellaria	5
2. AREA: Macchine per il Taglio - CAM	9
3. AREA: Macchine per la Preparazione Tomaie e Cucitura	
3.1 Preparazione tomaie	13
3.2 Macchine per cucire	13
3.3 Movimentazione del materiale e gestione di processo	17
4. AREA: Equipaggiamenti diversi	
4.1 Macchine per forme	19
4.2 Manipolazione materiali	19
4.3 Macchine per accessori	21
5. AREA: Preparazione Componenti Fondo	23
6. AREA: Montaggio	29
7. AREA: Lavorazione fondo	
33	
8. AREA: Macchine per lavorare gomma e sintetici	37
9. AREA: Macchine per Pelletteria	41

MACHINES PRESENTATION SEQUENCE

	<i>Page</i>
<i>1. CAD/CAE Area - Pattern Tooling Machines</i>	<i>6</i>
<i>2. Cutting Machines Area - CAM</i>	<i>10</i>
<i>3. Upper Preparation and Stitching Machines Area</i>	
<i>3.1 Upper Preparation</i>	<i>14</i>
<i>3.2 Stitching Machine</i>	<i>14</i>
<i>3.3 Material handling and process adjustment</i>	<i>18</i>
<i>4. Various Equipment Area</i>	
<i>4.1 Last making Machines</i>	<i>20</i>
<i>4.2 Material handling</i>	<i>20</i>
<i>4.3 Accessories equipment</i>	<i>22</i>
<i>5. Bottom Component Preparation Area</i>	<i>24</i>
<i>6. Lasting Area</i>	<i>30</i>
<i>7. Bottoming/ Making Area</i>	<i>34</i>
<i>8. Rubber and Synthetic Machines Area</i>	<i>38</i>
<i>9 . Leathergoods Machines Area</i>	<i>42</i>

1. AREA CAD/CAE - MODELLERIA

Elitron srl

Via Borgo Nuovo, 182
63015 Monte Urano
(AP)

Pad. 33 Stand A25-B10

Elitron Scheda Tecnica.

Pacchetto software per la gestione del reparto modelliera in ambiente operativo Windows95. Collegabile al CAD ed al gestionale, contiene automatismi per la scheda tecnica, le varianti modello, per la distinta base e sua valorizzazione, per il fabbisogno dei materiali per i campioni ecc.

Comprende anche la catalogazione fotografica e la gestione coordinata ed abbinata, come impostata in distinta base, delle immagini del prodotto finito con quelle dei materiali, componenti ed accessori. Si possono avere tutti i tipi di stampe personalizzabili.

Elitron 3D System.

Sistema in Windows95 specializzato nella tecnica calzaturiera, salvaguardandone la tradizione creativa e progettuale con praticità, efficienza e soluzioni esclusive.

EliTAK 3D System.

Sistema in Windows95 per la progettazione 3D di tacchi dalle forme più complesse.

mod. EliCUT K junior.

Tavolo da taglio a lama vibrante con testa multiutensile per il taglio della pelle e degli altri materiali usati nel settore. L'area di taglio è 900x1100 mm; la più piccola dei tavoli da taglio della serie K.

mod. EliCUT M5.

Tavolo da taglio a fresa per la realizzazione di dime e pressori. Taglia materiali plastici fino a 8 mm di spessore e legno fino a 20 mm.

1. CAD/CAE AREA - PATTERN TOOLING MACHINES

Elitron srl

Via Borgo Nuovo, 182
63015 Monte Urano
(AP)
(I)

Pad. 33 Stand A25-B10

Elitron Technical Card.

Software or management of model makers unit, using the operative system Windows95. It can be connected to Cad and to operational management and contains automatic systems for the technical card, different model variations, to edit in automatic the material list and its valorisation, to calculate the quantity of material required to make samples, etc.

It contains also the photographic catalogue and the coordinate and combined management, as planned on the material list, to carry out images of finished products, with its components and accessories. It is also possible to obtain every kind of personal prints.

Elitron 3D System.

Module, using the Windows95 operating system, is specialised in the footwear technology, safeguarding the planning and traditional creative technique, with practicality, efficiency and exclusive solutions.

EliTAK 3D system.

System in Windows95 for 3D planning of heels even with complicated shapes.

mod. EliCUT K junior.

Cutting table with oscillating knife and multi tool cutting head, for leather cutting and other material used in this field of activity.

The cut area is 900x1100 mm, the smallest cutting table of the K series.

mod. EliCUT M5.

Cutting table with rotary cutter to make templates and press. Able to cut plastic material thick 8 mm and wood up to 20 mm.

**G.G.T.-Microdynamics
srl**

Via Donizetti
20020 Solaro (MI)

Pad. 34 Stand A35-B29

FDS 2D Microcost System.

Sistema di classificazione parti e determinazione dei costi.

- Calcolo dei costi e dei fabbisogni dei materiali per i modelli
- Architettura modulare e personalizzazione per gli utenti
- Database per materiali e componenti.

FDS LITE.

Rapido ciclo di sviluppo del prodotto per mezzo di:

- Guscio per la progettazione e lo sviluppo dei modelli
- Immissione dei dati relativi all'adattamento delle misure definite dall'utilizzatore
- Adattamento delle dimensioni e della larghezza.

3D FDS - Software 3D LCV.

Software per la rilevazione e la verifica di forme 3D:

- Creazione e manipolazione delle linee di modelli 3D
- Esecuzione dei tracciati in base ai dati tecnici fondamentali relativi a forme ed a sezioni trasversali
- Generazione di sezioni trasversali e confronto con le misure di riferimento.
- Progettazione di nuove forme da forme esistenti con macro definite dall'utilizzatore o in base ai parametri di riferimento
- Creazione di linee dei modelli con sagome 2D o parti di componenti 3D standard
- Generazione di dati 3D (formato DXF o IGES) per il funzionamento di fresatrici o torni per forme a controllo numerico.

DCS 1500 System.

Sistema automatico di taglio campioni per pelle, materiali sintetici e tessuti dotato di :

- Tecnologia a teste di taglio multiple
- Piazzamento FDS interattivo con proiezione.

MDE System.

- Sistema di taglio a getto d'acqua per pelle e materiale sintetico
- Sistema integrato per prototipo campioni di dimensioni estreme, e per il taglio di piccoli volumi.

Torielli & C. spa

C.so Torino, 127
27029 Vigevano (PV)

Pad. 34 Stand C22-E23

mod. LastScan.

Digitalizzatore per le forme è dotato di doppio sistema laser a fuoco variabile ed è in grado di rilevare una forma in modo preciso ed automatico in meno di 10 minuti.

**G.G.T.-Microdynamics
srl**

Via Donizetti
20020 Solaro (MI)
(I)

Pad. 34 Stand A35-B29

FDS 2D Microcost System.

Part nesting and costing system

- *Cost and pattern material need calculation*
- *Modular architecture and user suitability*
- *Simple, user-friendly material database.*

FDS LITE.

Shortened product development cycle using:

- *Shell technology for pattern engineering and grading*
- *Input user specified grading requirements*
- *Size and width grading capabilities.*

3D FDS Software 3D LCV.

3D last capture and verification software

- *Create and manipulate 3D style lines*
- *Plot critical technical last and cross section data*
- *Cross section generation and comparison with critical measurement*
- *Design new lasts from existing last with user defined parameter driven macro*
- *Measure parts and create cross sectional template*
- *Generate 3D data (DXF or IGES format) to control NC milling machine or last turning lathes.*

DCS 1500 System.

Leather, textile and synthetic materials automatic cutting system is equipped with a projection device for interactive nesting.

MDE System.

Water jet cutting system for leather and synthetic material.

Torielli & C. spa

C.so Torino, 127
27029 Vigevano (PV)
(I)

Pad. 34 Stand C22-E23

mod. LastScan

3D digitalizer for lasts. It uses a double laser system at variable focus and is able to introduce one last into the CAD system in less than 10 minutes, with high accuracy.

2. AREA MACCHINE PER IL TAGLIO

Anzani spa

Via L. Manara, 84
20015 San Lorenzo
Parabiago (MI)

Pad. 34 Stand E16-F19

GFM System.

Sistema di taglio pelli con coltello ultrasonico US-120 rende possibile l'operazione con CNC anche per alte produzioni, garantendo alta qualità di esecuzione.

La telecamera del sistema prende le immagini della pelle permettendo il rilievo dei difetti in essa presenti. L'informazione viene immagazzinata dal sistema di nesting automatico GFM che a sua volta crea il programma CNC per la macchina di taglio.

Il sistema di nesting automatico della GFM è molto flessibile ed è in grado di definire le zone di qualità, garantendo il massimo risparmio di pelle.

Atom spa

Via Morosini, 6
27029 Vigevano (PV)

Pad. 33 Stand A29-D20

FlashJet 2700 System.

Sistema di taglio automatico della pelle destinato alla produzione di pelletteria. L'architettura è basata su un tavolo a getto d'acqua e su un sistema di movimentazione automatica dei pallet di supporto. La stazione INTELLIVIEW permette l'acquisizione e la marcatura della pelle ed è dotata di software di piazzamento automatico ottimizzato che tiene conto della qualità e dei difetti della pelle. Il sistema ha un'area di lavoro di 2700x1600 mm e ha prestazioni molto elevate: la massima velocità di spostamento supera i 100 metri/minuto, mentre la velocità massima di lavoro raggiunge i 60 metri/minuto, con accelerazione di oltre 1.0 g. Il taglio avviene con un sistema a getto d'acqua con pressione di circa 3000 bar e ugello da 0.12 a 0.17 mm. Il consumo d'acqua in lavorazione è di circa 12-15 litri/ora

mod. MULTIFORCE.

Nuova linea di fustellatrici a braccio oscillante. Rappresenta la più significativa innovazione tecnologica degli ultimi anni su questa famiglia di macchine. Con uno speciale sistema di fine corsa, viene eliminata la necessità di regolazione della pressione di taglio utilizzando fustelle di diverse dimensioni. La precisione nell'erogazione della potenza necessaria garantisce minore usura delle fustelle e risparmio sui costi dei ceppi di taglio di circa il 50%.

2. CUTTING MACHINES AREA

Anzani spa

Via L. Manara, 84
20015 San Lorenzo
Parabiago (MI)
(I)

Pad. 34 Stand E16-F19

GFM System.

The leather cutting system including US-120 ultrasonic cutter will make CNC-cutting suitable for high production applications, ensuring good cutting quality typical of CNC-systems.

The camera of the system takes images from the hide and detects faults which are marked on the hide. This information is fed into the GFM automatic nesting system which creates the CNC-programmes for the US-120 ultrasonic cutting machine.

The automatic nesting system of GFM is very flexible able to define quality areas ensuring maximum leather saving.

Atom spa

Via Morosini, 6
27029 Vigevano (PV)
(I)

Pad. 33 Stand A29-D20

FlashJet 2700 System.

Automatic dieless leather cutting system for leathers and goods. It is composed of a cutting station with a waterjet table and a powered feeding system with pallets. The acquisition of hide contours and the marking of defects and quality areas are performed on the dedicated station INTELLIVIEW equipped with Hide Nest software or fully automatic lay-planning of patterns. This high performance system offers 2700x1600 mm working area, over 100 m/min max. displacement speed, 60 m/min max. cutting speed with over 1.0 g acceleration. The cutting is made through a water jet exerting 3000 bar pressure and a 0.12 - 0.17 mm nozzle. Water consumption under cutting is 12 - 15 l/min approx.

mod. MULTIFORCE.

New line of clicking presses with turning arm. It is the ultimate technologic innovation in this range of machines. Thanks to a special stroke-end system no adjustment of cutting power is required when using different size dies. The accurate self-adjusting cutting power guarantees less die wearing and 50% saving on pad costs.

Torielli & C. spa

C.so Torino, 127
27029 Vigevano (PV)

Pad. 34 Stand C22-E23

Sistema Nestor Plus.

Questo sistema per il taglio automatico della pelle offre rispetto al NESTOR DUAL nuove funzioni software e nuovo proiettore ad alta luminosità in grado di garantire buona visibilità anche su pelli nere o riflettenti, quali le vernici. La versione NESTOR PLUS è montata su tavolo di taglio multiutensile modello LC1800 con area di lavoro di 1800x700 mm per il taglio di mezza pelle.

Torielli & C. spa

C.so Torino, 127
27029 Vigevano (PV)
(I)

Pad. 34 Stand C22-E23

System Nestor Plus.

This automatic system for leather cutting offers, compared to NESTOR DUAL, new software functions and a high brightness colour projector, which guarantees good visibility also on black and reflecting leathers. The NESTOR PLUS version is coupled to the multi-tools cutting plotter LC1800, with extended working area of 1800x700 mm, for half hide cutting.

3. AREA MACCHINE PER PREPARAZIONE TOMAIE E CUCITURA

3.1 PREPARAZIONE TOMAIE

Camoga spa

Via Oroboni, 27
20161 Milano

Pad. 33 Stand E15-F20

mod. C 320.

Macchina spaccatrice luce di lavoro di 320 mm di particolare interesse per calzaturifici e cinturifici.

Ellegi spa

V.le Industria, 56
27025 Gambolò (PV)

Pad. 33 Stand A29-D20

mod. GL 15 RF.

Ripiegatrice automatica a termocemento per tomaie e pelletteria controllata da microprocessore e fotocellule, con dispositivo per l'applicazione del nastro adesivo da 4 mm in contemporanea alla ripiegatura e dispositivo automatico per mantenere inalterata la larghezza di ripiegatura nelle curve interne.

mod. GL 27 A.

Spaccatrice automatica per egualizzazione di parti di tomaia. Con richiesta di precisione nello spessore dei componenti come portafogli, cinturini di orologio, tracolle e piccola pelletteria. La precisione è dovuta alla presenza di un misuratore elettronico di spessore, particolarmente adatto alle pelli, capace di modificare in automatico la posizione del piedino. E' dotata di 99 programmi e misure di ingombro contenute in 1000x900 mm.

3.2 MACCHINE PER CUCIRE

Bianchi Marè spa

V.le 5 Giornate, 2095
21042 Caronno
Pertusella (VA)

Pad. 34 Stand A30-B27

mod. PFAFF 1470 - 1490.

Macchine per cucire a colonna con rinnovato quadro comandi, nonché adozione di servocomandi elettromagnetici che consentono il funzionamento anche senza aria compressa.

mod. PFAFF 474.

Macchine per cucire a 2 aghi a colonna con trasporto a griffa rotante e piedino a rotella motorizzato, ora con servocomando pneumatico che consente il sollevamento del piedino e l'esecuzione della retromarcia.

3. UPPER PREPARATION AND STITCHING MACHINES AREA

3.1 UPPER PREPARATION

Camoga spa

Via Oroboni, 27
20161 Milano
(I)

Pad. 33 Stand E15-F20

mod. C 320.

Splitting machine 320 mm working width.

Knife trend: no adjustment. Knife positioning and consumption compensation: automatic. Sharpening by single micrometric control and possibility to use corundum or diamond wheels. Working pressure fast adjustment. Digital thickness readout. Fast replacement guide roll/guide bar without removing joint. Exhaustor for working scraps and dust. Emery dust exhaustor. 2 speed motor (+2 mechanical feed rates).

Ellegi spa

V.le Industria, 56
27025 Gambolò (PV)
(I)

Pad. 33 Stand A29-D20

mod. GL 15 RF.

Automatic thermofolding machine for leather goods and uppers controlled by microprocessor and photoelectric cells, with set for 4 mm adhesive band application at the same time than folding and automatic device for keeping the folding width steady during the internal curves execution.

mod. GL 27 A.

Automatic splitting machine, equipped with 99 programs. This machine is suitable for the wallets, watch and shoulder straps, belts and small leather goods. An electronic leather thickness gauge sets automatically the machine to the required value with great precision. The overall dimension are 1000x900 mm.

3.2 STITCHING MACHINES

Bianchi Marè spa

V.le 5 Giornate, 2095
21042 Caronno
Pertusella (VA)
(I)

Pad. 34 Stand A30-B27

mod. PFAFF 1470 - 1490.

Postbed machines with redesigned control panel and motor, as well as equipped with electromagnetic controls which allow the machine working without compressed air.

mod. PFAFF 474.

Postbed 2 needle machine with feed wheel and driven roller presser foot, now fitted with pneumatic control which allows the foot lift as well as the reverse sewing.

Comev srl

Via C. Poerio, 8
27029 Vigevano (PV)

Pad. 33 Stand E11-F16

mod. THERMO FDM 97.

Macchina applica nastrino e saldatrice ad aria calda per impermeabilizzare le cuciture. L'applicazione di nastri con saldature in continuo avviene su materiali multistrati traspiranti idrorepellenti, per calzature da jogging, trekking, dopo ski ed in generale per abbigliamento sportivo impermeabile.

Directron Ltd

Unit 9 Hemlock
Business Park, Hyssop
Close, Cannock
WS112GA
UK

Pad. 34 Stand C32

mod. A-3-4 BT-AR.

Macchina completamente automatica per la cucitura di articoli entro superfici di 80x80 mm fino a 600x600 mm sia con bordi ad angolo retto che arrotondati per la produzione di: etichette per borse da viaggio, piccola pelletteria come portafogli ed altro.

Non sono richieste dime di contenimento e nemmeno una programmazione per il cambio di dimensione e di prodotto. Se richiesto un operatore può gestire 2 macchine che non richiedano alcuna sua abilità.

Del Vecchia spa

Via dei Ceramisti, 9
50055 Lastra a Signa
(FI)

Pad. 34 Stand E39

mod. JUKI PLC-1690.

Macchina a colonna, alta 420 mm, adatta per la cucitura di articoli in 3 dimensioni come le borse dotati di punto annodato, triplice trasporto e crochet maggiorato.

**Orisol, Original
Solutions Ltd.**

12 Hachoma Street
Rishon-Le-Zion 75855
(New Industrial Zone)
IL

Pad. 35Bis
Stand C24-D25

mod. SEE N SEW MK II.

Questa macchina per cucire controllata da telecamera è dotata di un sistema sofisticato di "apprendimento" che automaticamente esegue la regolazione del sistema selezionando i parametri ottimi per qualsiasi immagine acquisita dal sistema (operazione in precedenza eseguita dall'operatore). La capacità di apprendimento legge anche la reale geometria della tomaia, in confronto alla geometria di base, cosicché le tomaie che seguono siano comparate con questa prima per ottenere un ancor maggiore livello di controllo di qualità.

Omax srl

Via M. Gianolio, 15
27029 Vigevano (PV)

Pad. 33 Stand C10

mod. ECOL 200/E - 350/E.

Macchine incollatrici a rulli, anche morbidi, utilizzabili con tutti gli adesivi ecologici base acqua - vinavil - latex ecc. molto flessibili e di particolare manutenibilità.

Comev srl

Via C. Poerio, 8
27029 Vigevano (PV)
(I)

Pad. 33 Stand E11-F16

mod. THERMO FDM 97.

Hot air sealing and adhesive band application machine which can be used to seal seams by applying seam-welded tapes, on water repellent transpiring multilayer materials, on gym shoes, trekking, on after ski-shoes and on sportswear in general.

Directron Ltd

Unit 9 Hemlock
Business Park, Hyssop
Close, Cannock
WS112GA
UK

Pad. 34 Stand C32

mod. A-3-4 BT-AR.

Fully automatic machine for stitching items from 80x80 mm up to 600x600 mm with either square or radius corners around a variety of product: luggage labels, small leather goods such as wallet and other.

No working holder required, no programming required for size or product change. Unskilled operation with one person working two machine if required.

Del Vecchia spa

Via dei Ceramisti, 9
50055 Lastra a Signa
(FI) (I)

Pad. 34 Stand E39

mod. JUKI PLC-1690.

High post-bed machine, 420 mm, ideally suited for the sewing of three-dimensional articles such as bag equipped with unison feed, large hook and lockstitch.

Orisol, Original Solutions Ltd.

12 Hachoma Street
Rishon-Le-Zion 75855
(New Industrial Zone)
IL

Pad. 35Bis
Stand C24-D25

mod SEE N SEW MK II.

Vision controlled sewing machine includes a sophisticated "learning" capability which automatically performs the system set-up selecting the optimum parameters for each and every video picture taken by the system (task previously performed by the operator). The learning capability will also "learn" the actual upper geometry, as opposed to the "nominal" geometry, so the following uppers will be compared to this first one in order to achieve an even greater level of quality consistency check.

Omav srl

Via M. Gianolio, 15
27029 Vigevano (PV)
(I)

Pad. 33 Stand C10

mod. ECOL 200/E - 350/E.

Cementing machine with rolls, also with soft rolls, with any ecologic water based adhesives - vinavil - latex etc.very flexible and easily handling.

Pema srl

Corso Novara, 48
27029 Vigevano (PV)

Pad. 34 Stand E37

mod. PEMA 286-4033 BIK 6.

Macchina adatta alla cucitura di borse preformate o rigide, di varia configurazione come richieste dalla nuova moda e quindi non rovesciabili.

3.3 MOVIMENTAZIONE DEL MATERIALE E GESTIONE DI PROCESSO**Anzani spa**

Via L. Manara, 84
20015 San Lorenzo
Parabiago (MI)

Pad. 34 Stand E16-F19

Sistema Lator controller.

Trasportatore semiautomatico a nastro con comando di controllo programmabile.

Pema srl

Corso Novara, 48
27029 Vigevano (PV)
(I)

mod. PEMA 286-4033 BIK 6.

This machine is suitable for sewing preformed or not flexible bags, with different configurations as requested by new fashion, that cannot be upset.

Pad. 34 Stand E37

3.3 MATERIAL HANDLING AND PROCESS ADJUSTMENT

Anzani spa

Via L. Manara, 84
20015 San Lorenzo
Parabiago (MI)
(I)

System. Lator controller.

Closing-room computerised semi-automatic belt conveyor.

Pad. 34 Stand E16-F19

4. AREA EQUIPAGGIAMENTI DIVERSI

4.1 MACCHINE PER FORME

**Gruppo San Rocco
spa**

Via della Repubblica,
48

20020 Solaro (MI)

Pad. 35 Bis
Stand C10-D12

mod. Arco 21 NG.

Macchina universale per la produzione della forma a partire da due semi-abbozzi; è in grado di lavorare senza presidio e consente:

- *La produzione completa della forma ed il montaggio dello snodo*
- *La finitura, già in macchina, di punta e calcagno.*

Linea Arco 21 NGL.

Linea di produzione flessibile, senza presidio, per la produzione di forme per le scarpe.

4.2 MANIPOLAZIONE MATERIALI

Anzani spa

Via L. Manara, 84
20015 San Lorenzo
Parabiago (MI)

Pad. 34 Stand E16-F19

Sistema Carousel.

Sistema di trasporto meccanizzato composto da scaffali concepiti per far pervenire quanto richiesto all'inizio delle fasi di trasformazione del prodotto nei singoli reparti. Il prelievo diretto o la selezione codificata possono essere aggiunti in modo semplice al fine di aumentare significativamente la produttività ed assicurare la precisione. Il carosello "fine fronte" può essere gestito da un semplice controllo a microprocessore azionato da un operatore. Le opportunità offerte si caratterizzano in:

- *Controllo in tempo reale dell'inventario*
- *Riduzione del lavoro diretto ed indiretto*
- *Riduzione del WIP*
- *Puntuale ricerca e disponibilità del richiesto.*

4. VARIOUS EQUIPMENT AREA

4.1 LAST MAKING MACHINES

**Gruppo San Rocco
spa**

Via della Repubblica,
48
20020 Solaro (MI)
(I)

mod. Arco 21 NG.

Universal machine for the shoe last production starting from two half-blocks; it can work without operator and allows:

- *The complete production of the shoe last and the hinge mounting*
- *The toe and heel finishing, already on the machine.*

Pad. 35 Bis
Stand C10-D12

Line Arco 21 NGL.

Flexible production line, without operator, for shoe lasts production.

4.2 MATERIAL HANDLING

Anzani spa

Via L. Manara, 84
20015 San Lorenzo
Parabiago (MI)
(I)

System Carousel.

Automatic rotary storage with motorised shelving designed to move product to the picker. Light direct picking and batch order sortation can be easily added to significantly increase productivity and assure accuracy. The carousel "front end" can start with a simple microprocessor control accessed by an operator.

Benefits:

- *Just in time inventory control*
- *Significant direct and indirect labour reductions*
- *Reduction of WIP*
- *Quick search and demand availability.*

Pad. 34 Stand E16-F19

4.3 MACCHINE PER ACCESSORI

Cabe Spa

Via Milano, 44/46
20090 Cesano B. (MI)

Pad. 33 Stand A15

Trancolor System.

Sistema di decorazione mediante una pressa termica, con rapidissimo trasferimento di pigmento da un supporto multicolor.

Nicem Spa

Via Togliatti, 38
20030 Senago (MI)

Pad. 34 Stand C18

TRSE BAR CODE Centro di lavoro.

Centro di lavoro automatico per fusione e colata centrifuga

L'evoluzione tecnologica adottata e l'introduzione del sistema BAR CODE ne fanno un punto di riferimento per le applicazioni del settore.

Caratteristiche:

- *Miglioramento della qualità produttiva*
- *Ottimizzazione dei tempi di produzione*
- *Monitoraggio in tempo reale dello stato di produzione del singolo articolo nel minimo tempo e con massima semplicità.*
- *Riduzione dei tempi operativi. nonostante l'estrema sofisticazione tecnologica.*

SPS srl

Via Lomellina, 43
27025 Gambolò (PV)

Pad. 34 Stand B14-C15

mod. 78.4.R.

Occhiellatrice pneumatica completamente automatica a doppia alimentazione di occhielli e rondelle a colpo singolo.

mod. 95.2.DR.

Rivettatrice pneumatica automatica per applicare due rivetti contemporaneamente e rondelle inferiori mediante alimentazione a vibratore per fissare ganci e passalacci a due fori.

4.3 ACCESSORIES EQUIPMENT

Cabe Spa

Via Milano, 44/46
20090 Cesano B. (MI)
(I)

Transcolor System.

A quick decoration system which allows pigments transferring from a multicolour paper to objects by thermal-press.

Pad. 33 Stand A15

Nicem Spa

Via Togliatti, 38
20030 Senago (MI)
(I)

TRSE BAR CODE Workstation.

Automatic workstation for centrifugal casting. The high levels of technology adopted and the introduction of BAR CODE system, make the casting unit a point of reference for applications in this field.

Features:

- *Improvements in production quality*
- *Optimisation of production times*
- *Instantaneous monitoring of each individual item state in the shortest time and maximum simplicity*
- *Operative times reduction.*

Pad. 34 Stand C18

SPS srl

Via Lomellina, 43
27025 Gambolò (PV)
(I)

mod. 78.4.R.

Pneumatic machine feeding and fixing simultaneously stroke by stroke eyelet and washer.

Pad. 34 Stand B14-C15

mod. 95.2.DR.

Pneumatic automatic rivetting machine to fix simultaneously two rivets and washer also to fix hooks and speed-lacets two holes.

5. AREA PREPARAZIONE COMPONENTI FONDO

Bombelli Giancarlo spa

S.S. del Sempione, 49-
51
20015 San Lorenzo
Parabiago (MI)

Pad. 34 Stand F14-G19

mod. INKPRINT 60 LPE.

Macchine per stampa a tampone, con funzionamento elettropneumatico a controllo elettronico, predisposte anche per l'inserimento in linee automatiche. Le stampe che si ottengono sono di alta qualità e precisione, pure in presenza di superfici irregolari.

La logica programmabile per il modello 60 LPE 2C, permette:

- La stampa a due colori con pezzo fermo
- La stampa in tondo (360°) per rotolamento su pezzi con un diametro massimo di 50 mm
- La stampa di due pezzi contemporaneamente
- La ripetizione di stampa su pezzi quando richiesta ampia coprenza

Per il modello 60 LPE 4C è possibile la stampa in quadricromia.

CGC srl

Via Aguzzafame, 205
27029 Vigevano (PV)

Pad. 33 Stand A24

mod. Z-100.

Macchina per fresare contemporaneamente sottopiedi, paio per paio, senza l'intervento dell'operatore. Il carico, configurato a più stazioni, e lo scarico sono a funzionamento automatico.

Comec srl

Via Visan, 46
36030 S.Tomio di Malo
(VI)

Pad. 33 Stand E13

mod. A3.

Macchina garbasperoni in 2 versioni per garbare:

- solo contrafforti in salpa
- contrafforti sia in salpa che in materiale termoplastico.

MA-MECC srl

V.le C.Colombo, 74
50054 Fucecchio (FI)

Pad. 33 Stand A23-C12

Linea P.130.

Linea automatica per la produzione di tacchi. E' in grado di eseguire il ciclo di lavoro completo del tacco in modo totalmente automatico. Le operazioni svolte sono: sezionamento, pressatura, fresatura, attestamento, svasatura, foratura di alleggerimento e marcatura. Si possono lavorare tacchi in masonite, fesite, cuoio, legno e così via, con o senza copritacco applicato, fino ad un massimo di 70 mm di altezza e di 120 mm di larghezza.

Le principali caratteristiche ed innovazioni sono:

- Operazioni di regolazione molto rapide
- Area di lavoro completamente chiusa e quindi:
 - massima sicurezza per l'operatore
 - massima insonorizzazione
 - nessuna emissione di polvere o residui di lavorazione
- Movimentazione del tacco da una stazione all'altra attraverso un sistema di spostamento automatico.

5. BOTTOM COMPONENT PREPARATION AREA

Bombelli Giancarlo spa

S.S. del Sempione, 49-
51
20015 San Lorenzo
Parabiago (MI)
(I)

Pad. 34 Stand F14-G19

mod. INKPRINT 60 LPE.

Pad printing machine, electro-pneumatically operated, controlled by a micro-processor, built to be put also on automatic lines. The prints obtained are of the top quality and precision, even if performed on uneven surfaces.

The electronic logic for the model 60 LP 2C, affords a lot of versatility and the following features can be performed:

- *Prints in two colours with object steady*
- *360° prints by revolving the object (maximum diameter of 50 mm)*
- *Print on two objects simultaneously*
- *Two prints, the second over the first in situations where good surface coverage is needed*

The model 60 LPE 4C affords printing in four-colour process

CGC srl

Via Aguzzafame, 205
27029 Vigevano (PV)
(I)

Pad. 33 Stand A24

mod. Z-100.

Machine for cutting and trimming left and right insoles at the same time automatically. Automatic loading and unloading system with several loading stations.

Comec srl

Via Visan, 46
36030 S.Tomio di Malo
(VI) (I)

Pad. 33 Stand E13

mod. A3.

This machine is suitable for moulding:

- *Leatherboard counters only*
- *Leatherboard and thermoplastic counters.*

MA-MECC srl

V.le C.Colombo, 74
50054 Fucecchio (FI)
(I)

Pad. 33 Stand A23-C12

Line P.130.

Automatic line for heels making. This line is able to execute the complete working cycle of the heel fully automatically i.e.: sectioning, pressing, trimming, abutting, digging, lightening, holing and marking. Masonite, phaesite, leather, wooden heels and so on, with or without toplift applied, up to a maximum height of 70 mm and a width of 120 mm can be worked.

The main characteristics and innovation are:

- *Very quick adjustments and regulation*
- *Working area completely closed and so:*
 - *maximum safety for the operator*
 - *maximum sound proofing*
 - *no dust and working residuals emission*
- *Heel moving from station to station through automatic handling equipment.*

**Mohrbach
Maschinenfabrik
gmbh**

Nuenschweilerst 35
66509 Rieschweiler
D

Pad. 34 Stand A14/4

mod. FORMATIC .

Macchina per la garbatura del contrafforte su tomaia è equipaggiato con nuovi cilindri ad elevato effetto di sagomatura, esatto raccordo della parte dietro con la linea tacco semplificando le fasi di lavorazione successive e totale sagomatura di qualità per contrafforti in cuoio non pregarbati. Nessuna piega ne distorsione nel gambetto dietro della calzatura.

mod. MONTEC 88.

Macchina automatica per la spalmatura di colla neoprenica sul sottopiede e per l'assemblaggio con tallonetta in cartone fibrato. La macchina è dotata di un nuovo sistema di trasporto, con efficace essiccazione e con appropriato attraversamento lungo il processo in continuo.

mod. REBITEC 69.

Rivettatrice automatica per applicazione di cambriglione in lamina d'acciaio dotata di 2 caricatori regolabili: uno per la tallonetta in cartone fibrato e l'altro per la lamina d'acciaio.

Il prelievo di alimentazione della lamina d'acciaio dal caricatore è realizzato per mezzo di un braccio mobile di presa, dotato di magneti, in grado di inserire in maniera precisa le parti del sottopiede.

Nuova Ginev srl

Via Roma, 145
27023 Cassolnovo (PV)

Pad. 34 Stand B26-C25

mod. SN MASTER.

Smerigliatrice a nastro per suolifici con 2 posizioni di lavoro, 2 motori da 3 Hp comandati da inverter indipendenti. Velocità regolabile da 1500 a 6000 giri con lettura digitale.

mod. F/3 B INVERTER.

Spazzolatrice molto versatile per calzaturifici con motore principale da 3 Hp e variatore elettronico di velocità con possibile regolazione da 300 a 2000 giri a lettura digitale.

mod. A 3000.

Aspiratore insonorizzato, carrellato ad aspirazione spinta e studiato per essere abbinato alle cardatrici computerizzate.

Omarv srl

Via M. Gianolio, 15
27029 Vigevano (PV)

Pad. 33 Stand C10

mod. TCS 97.

Macchina automatica a spruzzo con adesivi ecologici a base acqua neoprenici, poliuretanic adatti per suole, sottopiedi, cambrioni ecc.

**Mohrbach
Maschinenfabrik
gmbh**
Nuenschweilerst 35
66509 Rieschweiler
D

Pad. 34 Stand A14/4

mod. FORMATIC.
Counter forming and ironing machine. This backpart moulding product is equipped with the new high tech impression cylinder; exact back part fit, total quality moulding for open leather counters. There are no folds and the shank is not distorted

mod. MONTEC 88.
Automatic insole cementing and shank attaching machine on Neoprene basis. The machine is equipped with a new transport system, a belt drying and exact run through which assure a continuous production process.

mod. REBITEC 69.
Automatic steel ankle machine fitted with two adjustable magazines: one for cardboard ankles or strip insoles and the other for steel ankles.
Removal of the steel ankle from the magazine is by means of a movable gripping arm fitted with magnets which feed the parts of the insole precisely.

Nuova Ginev srl
Via Roma, 145
27023 Cassolnovo (PV)
(I)

Pad. 34 Stand B26-C25

mod. SN MASTER.
Belt rough-scouring machine for sole production equipped with 2 working seat, n. 2 Hp 3 independent speed-variator motors. Adjustable speed from 1500 to 6000 revolutions with visual display unit.

mod. F/3 B INVERTER.
Brushing machine: very versatile and suitable for shoe factories with Hp 3 main motor and electronic speed variator, that allows to obtain an adjustment from 300 to 2000 revolutions, legible on visual display unit.

mod. A 3000.
Dust extractor: soundless, built on wheels, with a very strong suction. It is studied in order to be combined with the computerised roughing machine.

Omax srl
Via M. Gianolio, 15
27029 Vigevano (PV)
(I)

Pad. 33 Stand C10

mod. TCS 97.
Automatic spraying machine for ecologic neoprenic water based adhesives and poliuretanics, suitable for soles, insoles and steel shanks etc.

Torielli & C. spa
C.so Torino, 127
27029 Vigevano (PV)

Pad. 34 Stand C22-E23

Sistema Prototipazione rapida LOM (Laminated Object Manufacturing).

Nuovo sistema per la realizzazione puntuale e fedele di prototipi di tacchi e suole progettati in 3D con Shoemaster. La tecnologia LOM, in contrapposizione al metodo "per asporto" di materiale, lavora per deposito di strati di carta speciale e quindi per "accrescimento". Il tacco o la suola progettati al CAD vengono "sezionati" in strati orizzontali da un apposito programma software e trasmessi alla macchina LOM, che provvede a tagliare i fogli di carta per mezzo di un raggio laser. Questi strati vengono quindi "depositati" ed incollati uno sull'altro in modo automatico, generando fedelmente il modello progettato.

Torielli & C. spa

C.so Torino, 127
27029 Vigevano (PV)
(I)

Pad. 34 Stand C22-E23

*System Rapid Prototyping LOM (Laminated Object
Manufacturing.*

New automatic system to realize fast and accurate prototypes of heels and soles planned with Shoemaster 3D. LOM technology works by depositing layers of special paper and so by "material increase". Heels or unit planned with the CAD are cut in horizontal sections and transferred to the LOM machine, which starts layers cutting by means of laser. Those layers are then deposited and glued one on the other automatically, generating an accurate physical model similar to wood.

6. AREA MONTAGGIO

Alfameccanica srl

Via V. Alfieri, 42
27029 Vigevano (PV)

Pad. 33 Stand B13-C16

mod. ALFA 66.

Sagomatrice della punta della tomaia costituita da 4 stazioni rotanti ognuna delle quali presenta 2 unità di lavoro: una sulla destra per il preriscaldamento - rinverimento - accoppiamento tomaia con puntale ed una sulla sinistra per la garbatura della tomaia.

Busm Ltd

P.O. Box 88 Ross Walk
LE4 5BX Leicester
UK
Pad. 33 Stand F23

mod. Rapid Versatile.

Macchina che completa la gamma Premonte USM, si inserisce nel segmento produttivo, dove non necessita un continuo cambiamento di tipi di forme, offrendo la possibilità di ridurre il costo di investimento.

mod. BUHL-8TT.

Macchina combinata a montare i fianchi e le boette offre la massima flessibilità nell'utilizzo del termoplastico e dei chiodi in tutte le combinazioni.

Camoga spa

Via Oroboni, 27
20161 Milano

Pad. 33 Stand E15-F20

mod. Ck 2002.

Macchina montaboette a chiodi a martelli inclinati (14/18 chiodi) molto silenziosa. Un microcalcolatore controlla le funzioni logiche e per le uscite di potenza sono utilizzati moduli con relays ad innesto rapido.

Possibili implementazioni:

- *Regolazione motorizzata dell'apertura degli avvolgitori*
- *Regolazione motorizzata della posizione della chiodatura*
- *Caricatore con due misure di chiodi.*

Elitron srl

Via Borgo Nuovo, 182
63015 Monte Urano
(AP)

Pad. 33 Stand A25-B10

Linea di montaggio robotizzata per la fabbricazione di calzature.

6. LASTING AREA

Alfameccanica srl

Via V. Alfieri, 42
27029 Vigevano (PV)
(I)

Pad. 33 Stand B13-C16

mod. ALFA 66.

Upper toe shaping machine equipped with 4 rotating station each of which is composed with 2 working unit: one on the right hand side for pre-heating, reactivating and combining the upper and the toe cap and another on the left hand side for upper forming.

Busm Ltd

P.O. Box 88 Ross Walk
LE4 5BX Leicester
UK

Pad. 33 Stand F23

mod. Rapid Versatile.

Machine that complete USM's range of pulling and lasting machines by providing a cost effective alternative for manufacturers who don't require frequent or rapid changes between styles.

mod. BUHL-8TT.

Seat and side combined machine offers the manufacturer complete flexibility regarding the use of cement, tacks or any combination of the two.

Camoga spa

Via Oroboni, 27
20161 Milano
(I)

Pad. 33 Stand E15-F20

mod. Ck 2002.

Heel seat tacklasting machine with inclined drivers (18/14 tacks) and low noise operation. A microcomputer controls the logical functions and plug-in relay interface modules are used for the power outputs.

Possible improvements:

- *Motorised wiper adjustment*
- *Motorised tack pattern adjustment*
- *Two tacks type magazines*

Elitron srl

Via Borgo Nuovo, 182
63015 Monte Urano
(AP) (I)

Pad. 33 Stand A25-B10

Automatic robotized lasting line for shoes manufacturing.

Ormac spa

Corso Togliatti, 24
27029 Vigevano (PV)

Pad. 34 Stand E14-F15

mod. CHALLENGER 838.

Premonta-monta, con funzionamento completamente oleodinamico.

Caratteristiche principali:

- Scivolamento pinze
- Doppia salita del piedino
- Tiraggi automatici delle pinze
- Pressatura registrabile
- Regolazione della pressione del teflon

La versione 838R può eseguire il montaggio della scarpa sino al raccordo pianta-cava.

mod. ROLLER 885 ETX.

Versione computerizzata programmabile di montaboette-montafianchi tutta a semenza o microsemenza.

Caratteristiche innovative:

- Il rilevamento della lunghezza della forma avviene automaticamente, al momento del bloccaggio
- L'inchiodatura dei fianchi avviene seguendo piste elettroniche pre-programmate, evitando quindi l'intervento di tastatori che seguono il profilo scarpa
- E' possibile memorizzare fino a 100 programmi di lavoro in maniera semplice per mezzo di un touch screen e di richiamarli ogni volta che si necessita il loro impiego. E' possibile selezionare tutte le opportunità di lavoro in precedenza gestite con dei pulsanti od interruttori.

Sarema srl

Via Acqui, 10
27029 Vigevano (PV)

Pad. 34 Stand C14-D11

Centro di lavoro 6000 - 6310.

Centro di lavoro per accoppiatura di fodera tomaia e puntale con pressa assistita da un sistema di logica programmabile ed espulsore automatico della tomaia a ciclo ultimato.

Ormac spa

Corso Togliatti, 24
27029 Vigevano (PV)
(I)

Pad. 34 Stand E14-F15

mod. CHALLENGER 838.

Pulling over and toe laster fully hydraulic machine.

Main characteristics

- *Pincers' slipping*
- *Foot support double rise*
- *Automatic draft of the pincers*
- *Adjustable bedding pressure*
- *Teflon toe band pressure regulation*

Version 838R can last the shoe until the connection between ball and waist.

mod. ROLLER 885-ETX.

Computerised programmable heel seat and side laster by tacks.

Innovative characteristics:

- *The size of the shoe is automatically recognised at the moment of blocking*
- *The tacking of the side is made in accordance with previously programmed electronic tack, avoiding therefore the use of side feeler*
- *It is possible to memorise up to 100 different work programs by means of a touch screen and call them up when you need them. It is possible to select all the work options which previously were selected by means of button or switches.*

Sarema srl

Via Acqui, 10
27029 Vigevano (PV)
(I)

Pad. 34 Stand C14-D11

Work Station 6000 - 6310.

Work station for lining upper and toe-puff coupling using a press equipped with a programmable logic control and a upper automatic ejector when the working cycle is completed.

7. AREA LAVORAZIONE FONDO

Actis

Route de Virieu
38730 Le Pin (F)

Pad. 35 Bis
Stand D15-C14

RB System.

Sistemi completamente automatizzati per la lavorazione del fondo dotati di 3 unità robotizzate.

Anzani spa

Via L. Manara, 84
20015 San Lorenzo
Parabiago (MI)

Pad. 34 Stand E16-F19

Turbo Matic System.

Trasportatore a catena a movimentazione temporizzata dei carrelli del semilavorato nel reparto di montaggio. Flessibilità e caratteristiche funzionali consentono di ottenere:

- Adattabilità alla produzione di qualsiasi tipo di calzatura
- Riduzione del personale addetto alla produzione
- Riduzione dei materiali in lavorazione presso i posti di lavoro
- Riduzione dei tempi di rotazione e quindi del numero di forme in circolazione.

Umidificazione, stabilizzazione caldo+freddo, essiccazione e riattivazione avvengono con rapidità di esecuzione e accuratezza di trattamento.

mod. Turbo Belt.

Trasportatore a doppio anello verticale a movimentazione automatica temporizzata dei carrelli e comprensivo di unità di asciugatura e riattivazione della colla in automatico. L'elevata produttività del trasportatore è dovuta al breve tempo di essiccazione della colla ottenuta col sistema di evaporazione sottovuoto per qualsiasi tipo di prodotto: non occorre alcuna modifica o investimento futuro per il passaggio da colle a solvente a colle a base d'acqua.

Principali vantaggi:

- Maggiore capacità produttiva (25 ÷ 50%)
- Minore manodopera impiegata (10 ÷ 30%)
- Riduzione del numero di forme (25 ÷ 50%)
- Minore area occupata (30 ÷ 50%).

Elettrotecnica BC spa

V.le Indipendenza
27029 Vigevano (PV)

Pad. 33 Stand C11-D10

mod. 290 - mod. 291.

Linea di forni ad alto rendimento grazie all'impiego di nuove tecnologie che consentono l'ottenimento di ridotte dimensioni, di basso consumo di energia e di stabilizzare le calzature in tempi brevi riducendo così il numero di forme impiegate nella lavorazione.

7. BOTTOM WORKING AREA

Actis

Route de Virieu
38730 Le Pin (F)

Pad. 35 Bis
Stand D15-C14

RB System.

Complete automated system for bottoming lines equipped with 3 robotized machining units.

Anzani spa

Via L. Manara, 84
20015 San Lorenzo
Parabiago (MI)
(I)

Pad. 34 Stand E16-F19

Turbo Matic System.

Automatic temporised chain conveyor system for handling of semi-finished products in the lasting department. Flexibility together with working features allows to obtain:

- *Adaptability to the production of any kind of footwear*
- *Reduction of the personnel entrusted with the production*
- *Reduction of the materials in process at each work station*
- *Reduction of the rotation times with the consequent reduction of the lasts in process*

Conditioning, hot+cold setting, drying and reactivation are made quickly performance and treatment precision.

mod. Turbo Belt.

Automatic dual-carriage conveyor with rapid glue drier & activator unit built-in. The high conveyor productivity is due to the rapid cement drying time by the system of vacuum evaporation for every kind of product: neither modifications nor future investment will be required to switch from solvent to water-base cement.

Main advantages:

- *25 ÷ 50% higher production capacity*
- *10 ÷ 30% less labour required*
- *25 ÷ 50% lasts saving*
- *30 ÷ 50% less room occupied.*

Elettrotecnica BC spa

V.le Indipendenza
27029 Vigevano (PV)
(I)

Pad. 33 Stand C11-D10

mod. 290 - mod 291.

Line of high performance heat setters, thanks to new technologies which allow very small dimension and low energy consumption stabilizing shoes and/or boots in a short time reducing the lasts number on production.

Ormac spa

Corso Togliatti, 24
27029 Vigevano (PV)

Pad. 34 Stand E14-F15

mod. CARDA 194.

Cardatrice automatica computerizzata programmabile per la scarpa montata su forma. I movimenti multiassiali permettono di ottenere un lavoro preciso ed accurato dando la possibilità di stabilire il percorso di cardatura dove si desidera. Il sistema di computerizzazione consente di inserire con semplicità sino a 100 programmi di lavoro differenti e di richiamarli nel momento in cui sia necessario il loro impiego.

Altre caratteristiche:

- *rilevazione della lunghezza della scarpa*
- *regolazione elettronica della pressione di cardatura.*

Sarema srl

Via Acqui, 10
27029 Vigevano (PV)

Pad. 34 Stand C14-D11

mod. Sintesi - NSI.

Macchina ribattitrice insonorizzata per spianare in automatico il fondo montato della scarpa o dello stivale, sia da uomo che da donna, con tacco fino a 90 mm.

La macchina esegue la ribattitura per mezzo di un rullo ad anelli che assume la giusta inclinazione in base al tipo di tacco della scarpa.

Ormac spa

Corso Togliatti, 24
27029 Vigevano (PV)
(I)

Pad. 34 Stand E14-F15

mod. CARDA 194.

Automatic computerised programmable bottom roughing machine for lasted shoes. The multi-axial movements allow to obtain a precise and accurate work giving possibility of fixing the roughing tracing where desired. The computerised system has the capacity of memorising up to 100 different work programs and call them up when you need them.

Other features:

- *Measurement of shoe sizes,*
- *Electronic regulation of the roughing pressure.*

Sarema srl

Via Acqui, 10
27029 Vigevano (PV)
(I)

Pad. 34 Stand C14-D11

mod. Sintesi - NSI.

Fully automatic hammering machine with low noise for levelling the lasted shoe or boot bottom, both man and woman's shoes, with heel up to 90 mm.

The machine hammers the lasted shoe bottom by a rings roller that takes the right inclination according to the heel of the shoe.

8. AREA MACCHINE PER LAVORARE GOMMA E SINTETICI

BGM spa

Via Artigianato, 2
27020 Parona (PV)

Pad. 35 Stand A35-C36

mod. ELITE.

Macchina rotativa con 40 stazioni per la produzione di suole in poliuretano, completamente automatica e computerizzata.

mod. TMF4.

Macchina per la termoformatura di suole in EVA, di nuova concezione, con risparmio energetico, per un diverso sistema di lavorazione dell'EVA, che permette di produrre senza scarti di materiale.

Electromodul srl

Via Cavà, 3
36013 Piovene
Rocchette (VI)

Pad. 35 Stand D19-E24

mod. CLAMP.

Macchina ad iniezione con pressa verticale oleodinamica da 80 ton. atta alla produzione di suole per calzature e tuttoplastico o altri articoli di materiali termoplastici.

Viene prodotta in due versioni: a 2 o 3 stazioni ed è dotata di programmazione da terminale video.

mod. G6.

Pressa rotativa a 6 stazioni, costruita principalmente per la produzione di suole, sandali, zoccoli, tutti monocolore, in PVC o TR, compatti e particolarmente per materiale espanso.

La G6 presenta notevoli innovazioni tecnologiche:

- Apertura dello stampo a 90° montato direttamente sulla pressa stessa
- 6 presse indipendenti da 100 ton.
- Estrema facilità di inserimento sia sulla base dello stampo che sul coperchio di inserti, quali fascette, guardoli, suolette, tacchi, ecc.
- Programmazione da terminale video di tutti i parametri.

mod. SHUTTLE.

La macchina modello SHUTTLE a 2 stazioni permette di produrre suole monocolore, bicolore, e a più strati, utilizzando stampi in due, tre o quattro parti, con la possibilità di lavorare in modo totalmente automatico. Per suole più sofisticate con inserti, quali fascette, guardoli, suolette in cuoio, ecc. si utilizza la macchina in modo manuale.

E' dotata di programmazione da terminale video.

8. RUBBER AND SYNTHETIC MACHINES AREA

BGM spa

Via Artigianato, 2
27020 Parona (PV)
(I)

mod. ELITE.

Rotary machine for pouring PU sole manufacturing fully automatic and computerised configuration with 40 stations.

Pad. 35 Stand A35-C36

mod. TMF4.

Machine for EVA sole thermoforming of new design, which is able to give a different manufacturing system without material waste and with significant energy saving.

Electromodul srl

Via Cavà, 3
36013 Piovene
Rocchette (VI)
(I)

mod. CLAMP.

Injection machine with 80 ton hydraulic vertical press and suitable for the production of shoe soles and all plastic or other technical articles of thermoplastic materials.

It is available in two versions: with 2 or 3 stations and equipped with programming from video terminal.

Pad. 35 Stand D19-E24

mod. G6.

Rotating press with 6 stations, created chiefly for the production of PVC or TR soles, sandals, clogs, all single-coloured, from compact soles and especially from expanded materials

The G6 presents remarkable technologies:

- *90° mould opening system, put directly on the press itself*
- *100 ton 6 independent presses*
- *Extreme easiness of fitting the inserts (such as clips, welts, insoles, heel, etc.) both on the mould base and on the cover*
- *Programming of video terminal of every parameter.*

mod. SHUTTLE.

The SHUTTLE 2 station type machine is suitable for production of different soles: single-coloured, two-coloured and with several layers, using frames with two, three or four parts, with the possibility of working in a totally automatic way. To produce more sophisticated soles with inserts, such as clips, welts, leather insoles, etc. the machine is used in manual way.

It is equipped with programming from video terminal.

Main Group Spa

V.le dell'Industria, 65
35129 Padova

Pad. 35 Stand A1-E9

mod. GOAL 208.

Macchina per l'iniezione diretta su tomaia di poliuretano bicolore, bidensità a 30 stazioni.

Il prodotto si caratterizza per:

- Sistema di iniezione combinato: il battistrada ottenuto per colata e l'intersuola per iniezione
- Portastampo in versione maggiorata: grazie alla fuoriuscita del pistone ed all'apertura degli anelli, esso consente di effettuare lavorazioni complesse, oltre a facilitare operazioni di pulizia, siliconatura e posizionamento inserti.

mod. STAR 297.

Macchina per l'iniezione diretta su tomaia con gomma a bidensità a 24 stazioni.

Grazie alla nuova tecnologia applicata a questa macchina, è possibile abbinare gomma compatta per il battistrada e gomma espansa per l'intersuola. Con questo nuovo sistema di iniezione si possono realizzare battistrada con spessori molto sottili.

mod. E 266 Super.

Macchina per l'iniezione di EVA a 3 stazioni.

Questa macchina si caratterizza per:

- Portastampo maggiorato
- Forza di chiusura di 150 ton.
- Struttura rigida dei piani con riduzione al minimo dell'insorgere di bave.

**Plastak engineering
Srl**

Via R. Vanetti, 83/A
21100 Varese

Pad. 35 Stand C57-D40

mod. HR 8.

Macchina progettata la produzione di tacchi e zeppe iniettati fasciati in cuoio e per articoli con inserti in termoplastico rigido o semiiniettato. La semplice apertura del portastampo, movimento verticale più traslazione orizzontale, dà libero accesso alla parte superiore per l'inserimento di fascette in cuoio e/o di inserti in metallo.

mod. PLASTIBLOK-10.

Macchina rotativa a 10 stazioni per la produzione, in modo automatizzato, di componenti della scarpa e articoli tecnici in materiali termoplastici espansi. Il processore PLC gestisce le funzioni di comando per ogni tipo di forma.

Main Group Spa

V.le dell'Industria, 65
35129 Padova
(I)

Pad. 35 Stand A1-E9

mod. GOAL 208.

Machine for direct injection on uppers of two-density, two-colour polyurethane sole with 30 stations.

This product presents the following characteristic:

- *Combined injection system: the outsole is poured, the midsole is injected.*
- *Mould-holder in enlarged version which, thanks to the fact that the piston exits and the ring open, allow carrying out complex processing in addition to facilitating operations of cleaning, silicone sealing and the positioning of inserts.*

mod. STAR 297.

Machine for direct two-density rubber injection on uppers with 24 stations.

Thanks to the new technology applied to this machine, it is possible to combine compact rubber for the outsole and expanded rubber for midsole. This new system of injection makes it possible to realize outsoles with very thin thickness.

mod. E 266 Super.

3 Station automatic EVA injection machine.

This machine is characterised by:

- *Enlarged mould-holder*
- *150 tons closing force*
- *Rigid structure of the support surfaces that reduce at minimum the possibility of burring.*

**Plastak engineering
Srl**

Via R. Vanetti, 83/A
21100 Varese
(I)

Pad. 35 Stand C57-D40

mod. HR 8.

Machine projected for injected heels-wadges with real leather cover and articles with inserts in rigid or semi-injected thermoplastics. The practical frame opening, vertical movement plus orizontal translation, gives a free access to the upper part for fitting in leather sheaths and/or metal inserts.

mod. PLASTIBLOCK-10.

Ten station rotary machine for automatic production of shoe components and technical articles in blown thermoplastic materials. The PLC processor completes control functions for each mould.

9. AREA MACCHINE PER PELLETERIA

A. Grassi figli srl

C.so Cavour, 34
27029 Vigevano (PV)

Pad. 34 Stand G11

mod. VACO-SYSTEM 2000.

La più recente e sofisticata tecnologia per la ripiegatura con sistema "sottovuoto" dei bordi di agenda, portafogli, portatessere, portapatenti, parti di borse, componenti di calzature, ecc.

Omac srl

Via Oltrebrenta, 6
35027 Noventa
Padovana (PD)

Pad. 34 Stand F16-G21

mod. 740.

Fustellatrice idraulica a due teste con stampatrice, utilizzata nel settore della pelletteria ed in particolare nei cinturifici per tagliare e forare la punta e l'estremità finale e contemporaneamente apporre il marchio ed il numero con totale controllo di un microprocessore.

Omax srl

Via M. Gianolio, 15
27029 Vigevano (PV)

Pad. 33 Stand C10

mod. IBP 97.

Macchina incollatrice di precisione a rulli per bordi per pelletteria con adesivi ecologici base acqua - vinavil - latex ecc.

mod. ECOL 500/E.

Macchine incollatrici a rulli, anche morbidi, utilizzabili con tutti gli adesivi ecologici base acqua - vinavil - latex ecc. molto flessibile e di particolare manutenibilità.

Sarema srl

Via Acqui, 10
27029 Vigevano (PV)

Pad. 34 Stand C14-D11

mod. 5270.

Incollatrice automatica elettronica per la spruzzatura di collanti ecologici a dispersione acquosa, adatta per cinture, nastri e fasce in genere, dotata di un dispositivo automatico per lo stoccaggio e l'asciugatura dopo l'incollaggio.

9. LEATHERGOODS MACHINES AREA

A. Grassi figli srl

C.so Cavour, 34
27029 Vigevano (PV)
(I)

Pad. 34 Stand G11

mod. VACO-SYSTEM 2000.

Latest and most advanced sophisticated technology for edge bending by means of vacuum for a wide range of various materials from genuine leather over bonded leather up to synthetics and textiles.

For book and diary covers, wallets, keybags, component of bags and shoes, etc.

Omac srl

Via Oltrebrenta, 6
35027 Noventa
Padovana (PD)
(I)

Pad. 34 Stand F16-G21

mod. 740.

Punching machine with two heads and numbering machine. The machine is used in leather sector, particularly in belt manufacturing, to make belts tips, holes, ends at the same time, and to stamp numbers with total control by micro-processor.

Oma v srl

Via M. Gianolio, 15
27029 Vigevano (PV)
(I)

Pad. 33 Stand C10

mod. IBP 97.

Precision cementing machine with rolls for edge or leather goods, with ecologic water based adhesives - vinavil - latex etc.

mod. ECOL 500/E.

Cementing machine with rolls, also with soft rolls, with any ecologic water based adhesives - vinavil - latex etc. very flexible and easily handling.

Sarema srl

Via Acqui, 10
27029 Vigevano (PV)
(I)

Pad. 34 Stand C14-D11

mod. 5270.

Electronic automatic cementing machine for the spray distribution of ecological water based cements suitable for belts, bands and strips in general equipped with an automatic device for storage and the drying after the cementing.

Zanellati & Zanetti snc
Via Tre Colombaie,
16/A
27029 Vigevano (PV)

Pad. 34 Stand A20-B15

mod. AZ-CA2/S.

Spazzolatrice, tamponatrice, lucidatrice automatica per ottenere effetti spazzolati o abrasivi su cinture, strisce e tracolle per borse in cuoio, pelle e salpa.

mod. AZ-1044.

Forno asciugatore automatico per collanti in dispersione acquosa, lattici o vinilici che riduce i tempi di asciugatura di parti incollate prima dell'assemblaggio di cinture, borse, piccola pelletteria e cinturini di orologio.

E' dotata di regolatore a impostazione digitale della temperatura, di variatore di velocità del nastro trasportatore e di raccoglitore automatico del prodotto dopo l'asciugatura. Può essere abbinato a qualunque tipo di incollatrice a rulli e a spruzzo e utilizzato per l'asciugatura dei bordi colorati dei componenti di borse, di cartelle e di prodotti già assemblati.

Zanellati & Zanetti snc

Via Tre Colombaie,
16/A
27029 Vigevano (PV)
(I)

mod. AZ-CA2/S.

Automatic brushing, buffing and polishing machine for creating brushed or scored effects on belts, straps or shoulders straps for bags. Materials: Leather and salpa.

Pad. 34 Stand A20-
B15

mod. AZ-1044.

Automatic drying oven for cements in water solution, for latex or vinyl cements that reduces the drying time of components that have been cemented before the assembly of belts, bags, leather-ware and watch-straps.

This machine is equipped with

- *An adjustable digital temperature control system*
- *A transport belt speed variator*
- *An automatic container that collects the products after the drying phase.*

This oven can be used together with any type of roller and spray cementing machine and to dry the coloured edges of the components of the bags, and briefcases, and of preassembled products.

**ARRIVEDERCI AL
SIMAC '98**

**GOOD BYE TO
SIMAC '98**

BOLOGNA

6-9 MAGGIO/MAY