

New Damping Unit VBD 3

Technische Daten:
Typ VBF 21-T inkl. 2 Stück VBD 3

Tiefe, Breite, Höhe:	780x1600x1600
Verpackungsmaße:	880x1730x1870
Elektrischer Anschluss:	230/400 V 50 Hz
Elektrischer Anschlusswert:	2,6 kW
Pneumatischer Anschluss:	1/4"
Luftverbrauch pro Paar:	40 NL.
Gewicht brutto:	470 Kg (im Verschlag)
Gewicht netto	370 Kg

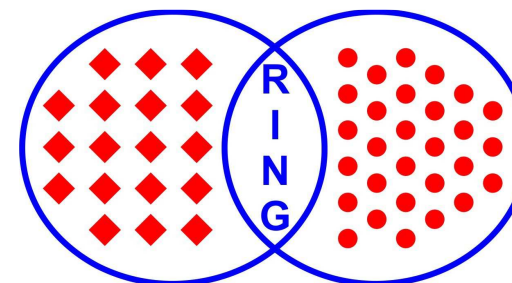
Technical details:

length, width, height	780x1600x1600
packing dimensions	880x1730x1870
electrical supply	230/400 V 50 Hz
electrical contact	2,6 kW
pneumatical contact	1/4"
air consumption per pair	40 NL.
weight gross (crate)	470 Kg (im Verschlag)
weight net	370 Kg

Vorderblatt – Formmaschine
für Flexibel und Gestobeltes - Schuhwerk
Vamp moulding machine
for flexible and „strobel-made“ footwear

With Damping Unit VBD 3

Modell
VBF21 T



LEIBROCK

RING Maschinenbau GmbH
Adam Müller Str. 74
D – 66954 Pirmasens
Telefon +49-6331-5181-0
Telefax +49-6331-92422
Email info@ring-leibrock.de
Internet www.ring-perforating.de

Vorderblattformmaschine Modell VBF 21-T

Diese Maschine wird eingesetzt, wenn gestrobelte oder Flexibel Schuhe gefertigt werden, d.h. der Schaft wird gerade oder nach außen geformt.

Von Vorteil ist, dass, wie beim Zwickvorgang, der Schaft im gesamten vorderen Bereich bis zum Rist ausgeformt wird.

Entscheidende Merkmale an unserer Konstruktion:

Der zu formende Schaft wird mit Fünf Zangen, im Bereich der Spitze geklemmt.

Ein eingebauter Niederhalter fixiert den Schaft und hält diesen in der richtigen Position.

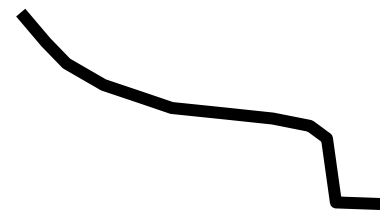
Es folgt der Überholvorgang d.h. der Alu-Leisten fährt hoch und die Zangen halten den Schaft fest. Das Teflonband passt sich dem Alu-Leisten an und glättet das Leder.

Bei gestrobelten Schuhen fährt der Leisten ein zweites Mal hoch und formt den Schaft gerade, dabei wird der Schaft über einen einstellbaren Slippingdruck aus der Zange gezogen und wahlweise über einen Doppelhub des Teflonbandes gebügelt und somit faltenfrei geformt.

Entscheidende Vorteile der Maschine:

Die Verformung ist im Bereich der Spitze gerade d.h. keine Wellenbildung und keine Falten.

Auf die Maschine aufgebaut sind ein oder zwei Dämpfgeräte, die die Thermo-Vorderkappe erwärmen und den Schaft gleichzeitig dämpfen.



Flexibel – Schuhwerk
flexible footwear

Vamp moulding machine Model VBF 21-T

This machine is used for the production of „strobel-made“ and flexible footwear, that means the upper is moulded straight or outside.

Advantage: similar to the lasting process the upper will be moulded in the whole toe area up to the instep.

Important features of our construction:

The vamp that has to be moulded is held by 5 pincers. An integrated hold down unit fixes the upper and keeps it in the right position.

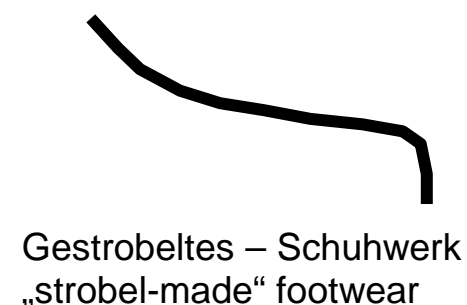
The pulling over process follows that means the alu last moves up and the pincers hold the upper. The teflon band adapts to the last and smoothes the leather.

By producing „strobel-made“ footwear the last moves up a second time and moulds the upper straight. The upper is pulled

Important advantages of this machine:

The moulding in the toe area is straight, that means no unevenness and no wrinkles.

The machine is equipped with one or two damping units, that warm up the thermoplastic toe and steam the upper at the same time.



Gestrobeltes – Schuhwerk
„strobel-made“ footwear

Teflonband mit Doppelhub, dadurch faltenfreies Bügeln des Schaftendes mit optimalem Stand.
Teflonband with double-stroke, therefore ironing of the edge of the upper with no pleats at all and reaching optimum last-shape-contour

Niederhalter um den Schaft zu Fixieren.
Special toe-pad for fixing the upper (vamp)

Zangen beheizt mit elektronischer Heizreglung und Slipping Effekt.
Heated pincers with electronic control of the heat and "slipping-effect"

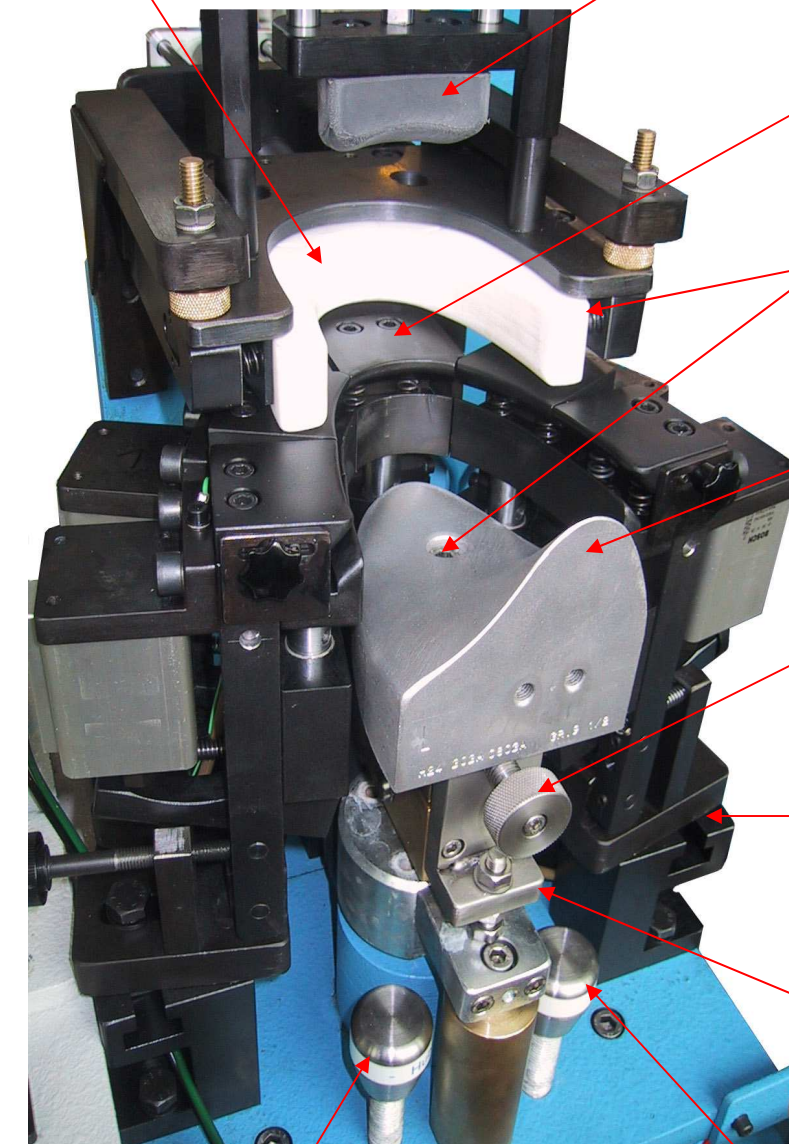
Leisten und Teflonband schnell und einfach zu wechseln.
Easy exchange of lasts and teflonbands

Kühltemperatur vom Leisten elektronisch geregelt.
Electronic Cooling temperature control of the last

Leistenverstellung Vor und Zurück.
Movement of the last back and forward possible

Zangen einstellbar auf alle Leistenkonturen.
Perfect adjustment of all last-contours

Einstellung der Leistenneigung.
adjustment of last inclination possible



Hub 1 einstellbar, der Schaft wird durch die Zangen gehalten und die Spitze wird ausgeformt.
Stroke 1 adjustment: Upper will be fixed by the pincers and toe of vamp is moulded

Hub 2 einstellbar, der Schaft wird auf die gewünschte Höhe ausgeformt, die Zangen öffnen sich über einstellbaren Slippingdruck.
Stroke 2 adjustment: Upper is moulded at perfect height, pincers open as per pre-selected "slipping-Effect"