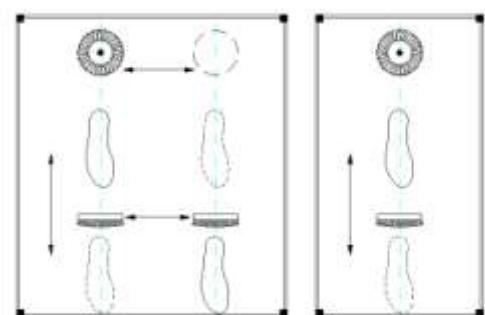




Modell RZ10



RZ 20

RZ 10

Technische Daten:

Typ RZ 10

Länge, Breite, Höhe: 1650x900x1800
 Verpackungsmaße: 1750x1000x1970
 Elektrischer Anschluss: 230/400 V 50 Hz
 Elektrischer Anschlusswert: 3,0 KW
 Pneumatischer Anschluss: 3/8"
 Luftverbrauch pro Paar: 25 NL/min
 Arbeitsleistung bis zu: 90 Paar/Std.
 Gewicht Brutto: 1000 Kg
 Gewicht Netto: 750 Kg

Dane techniczne:

dług., szer., wysokość
 wymiary opakowania
 przyłącze elektryczne
 moc zainstalowana
 przyłącze pneumatyczne
 zużycie powietrza na parę
 wydajność na godz.
 waga brutto
 waga netto

Typ RZ 20

Länge, Breite, Höhe: 1650x1300x1800
 Verpackungsmaße: 1750x1400x1970
 Elektrischer Anschluss: 230/400 V 50 Hz
 Elektrischer Anschlusswert: 3,0 KW
 Pneumatischer Anschluss: 3/8"
 Luftverbrauch pro Paar: 25 NL/min
 Arbeitsleistung bis zu: 175 Paar/Std.
 Gewicht Brutto: 1200 Kg
 Gewicht Netto: 950 Kg

dług., szer., wysokość
 wymiary opakowania
 przyłącze elektryczne
 moc zainstalowana
 przyłącze pneumatyczne
 zużycie powietrza
 wydajność na godz.
 waga brutto
 waga netto

Automatyczna drasarka i nakładarka kleju na zaćwiekowaną cholewkę

Combined Automatic Shoe Bottom Roughing and Cementing Machine

RZ 10

jednostanow.
one station

RZ 20

dwustanowisk
two stations



RZ 20



dokładne drasanie
exact roughing

dokładne nanoszenie kleju
exact cementing

prostota obsługi
simple use

LEIBROCK
Maschinenbau GmbH

www.leibrock.de

PHU LEIBROCK-POLSKA
 Ul. Starorudzka 10/12
 93-418 Łódź
 Tel. 42 6809877
 Tel/Fax 42 2506745
www.leibrock.pl

Nowa, automatyczna maszyna Model RZ10 lub RZ20 wykonuje proces drasania i nanoszenia kleju na cholewkę w jednej operacji. Oznacza to że cholewka z kopytem, dla obu operacji, tylko raz jest mocowana na uchwycie maszyny.

Automat drasający i klejący Model RZ 20 wyposażony jest w dwa uchwyty do mocowania kopyt z cholewkami, dzięki czemu, w trakcie symultanicznej pracy, jedna cholewka jest drasana a na drugą w tym czasie nanoszony jest klej.

Automat drasający i klejący Model RZ 10 wyposażony jest w jeden uchwyt do mocowania kopyta. Cholewka jest tu kolejno poddawana drasaniu a następnie nanoszeniu kleju. Jednak i w tym wypadku, kopyto mocowane jest w maszynie tylko jeden raz.

Przebieg procesu drasania

Dokładne zdrasanie zaćwiekowanej cholewki jest niezbędnym wstępem do prawidłowego naniesienia kleju i przyklejenia podeszwy. Automat RZ10/RZ20 drasa obrzeże zaćwiekowanej cholewki we wszystkich typach obuwia o skłonie do 100 mm.

Dzięki dokładnemu prowadzeniu szczotki drasającej równomierny efekt drasania osiągany jest na wszystkich rodzajach materiałów. Prędkość obrotowa szczotki oraz ciśnienie i prędkość drasania mogą być indywidualnie dostosowane do własności materiału. Zmiany średnicy szczotek na skutek ścierania są automatycznie wyrównywane.

- tylko jedna szczotka drasuje cholewkę po całym obwodzie,
- komputer steruje ruchem szczotki pionowo do spodu cholewki i prawoskrętnie po jej obwodzie,
- pneumatyczne smarowanie łożysk szczotek drasających pozwala na równomierne drasanie i niskie zużycie szczotek,
- modele RZ10/RZ20 wyposażone są w 5 osi dzięki czemu możliwym jest drasanie konturów o wysokich skłonach,
- komputerowe sterowanie drasania pozwala unikać uszkodzeń ściegów.



Przebieg procesu klejenia.

Precyzyjne naniesienie kleju jest niezbędnym warunkiem prawidłowego sklejenia podeszwy.

Poprzez dokładną kontrolę pracy automatycznych urządzeń nanoszących klej, prawidłowy efekt uzyskuje się niezależnie do modelu obuwia i rodzaju materiału.

Ilość kleju i prędkość jego nanoszenia może być ustalana w zależności od rodzaju kleju i rodzaju wierzchniego materiału.

Automaty RZ10/RZ20 są w stanie nanosić klej na obrzeża dowolnych rodzajów obuwia o skłonie do 100 mm.

- komputerowa kontrola procesu nanoszenia kleju pozwala na jego optymalny rozkład, także w miejscu występowania szwów oraz w obszarze czubka; przy podeszwach z otwartym obcasem klej może być zawsze наносzony w kierunku do obcasa,
- ilość podawanego kleju może być regulowana w trakcie nanoszenia; przy materiałach chłonnych ilość ta jest zwiększana; urządzenia kontrolne odczytują osiągnięte wielkości zużycia,
- opary kleju wyzwalane w trakcie pracy maszyny są automatycznie usuwane.

Obsługa automatów RZ 10 / RZ 20

- Niewielka ilość łatwych do przyswojenia elementów obsługi.
- Jeden przycisk pozwala w prosty sposób zmieniać programy pracy w zależności od rodzaju kopyta.
- Wyświetlacz najważniejszych funkcji pracy maszyny.
- Wprowadzanie danych obrabianych modeli z dyskietki lub poprzez klawiaturę.
- Automatyczna gradacja wielkościowa poszczególnych modeli obuwia.

The new Auto Rougher/ Cementer RZ 10 and RZ 20 rough and cement in one operation. The operator loads and unloads once and each shoe is fixed only one time.

The Auto Rougher/Cementer RZ 20 is equipped with two shoe boxes for the locking the shoe, allowing then to perform simultaneously the two operations of Roughing and Cementing. While the shoe in one shoe box is roughed, the other shoe is cemented at the same time and viceversa.

Contrary to that, the RZ 10 is equipped with only one shoe box, where the operations of Roughing and Cementing are executed one after the other, however also in this case, the shoe has to be locked only once in the shoe box.

The roughing process

The exact and perfect roughing of the shoe bottom is the best preparation for the following operation of Shoe Bottom Cementing and the ideal basis for a good bonding of the sole.

The new Automatic Shoe Bottom Rougher Generation is roughing the last margin of all types of shoes up to 100 mm heel height.

Due to a very precise guiding of the roughing brush a constant high quality roughing result can be achieved, even if the upper material is changing and different. The rotation of the brush, the pressure and the roughing speed can be adjusted individually according to the upper material used. The change of the brush diameter, caused by the automatic grinding process, is balanced automatically.

- only one roughing brush is travelling around the total roughing surface.
- the brush is computer controlled at a right angle to the sole circuit and vertical to the shoe bottom.
- the pneumatically stabilized bearing of the roughing brush allows a roughing smooth as velvet connected with an extremely low wear of brushes.
- guiding of the brush of RZ 10 as well as RZ 20 is done via 5 axes and this is giving exact and precise roughing results even at high heel heights.
- due to the CNC-system in the machine, damaging of seams can be avoided

The use of RZ 10 /RZ 20

- Few clearly arranged operating elements are easy to understand.
- simple exchange of a program for different lasts styles by only pushing one button
- Indication of the most important machine functions on the screen
- programming by "Teach In System" or by taking over the roughing contours from a disc
- Automatic grading of the different shoe sizes
- changes of the program directly on the screen

The cementing process

The exact and perfect cementing of the shoe bottom is the ideal basis for a good bonding of the sole.

Due to a very precise guiding of the cementing brush a constant high quality cementing result can be achieved, even if the upper material and the style is changing and different.

The amount of adhesive and the application speed can be adjusted individually according to the upper material and the kind of adhesive used.

The new Automatic Shoe Bottom Cementer Generation RZ 10 and RZ 20 is able to cement all kinds of shoes up to 100 mm heel height.

- The computer control allows an optimal and flexible application of adhesive and a constant distribution of glue, even in the seams and the toe area of the shoe.
- Dangerous adhesive fume, caused by the cementing process, will exhausted within the machine
- Suitable for the use of adhesive with solvents and for water based glue.

