

# ESS 828 HT-BR

## BIG-RADIUS

Goodyear outsole stitching machine



www.fioretto macchine.it



fioretto

Info@fioretto macchine.it



**Lockstitch positioning in the middle of material**  
Il punto annodato è posizionato in mezzo allo spessore cucito.

### SPECIFICATION/SPECIFICHE TECNICHE:

- Dimension/Dimensione: 80 x 90 x h 170cm.
- Net weight/Peso netto: 400 Kg.
- Compressed air/aria compressa: 8 bar.
- Voltage/Voltaggio 400V.
- Brushless motor/Motore brushless.
- Touchscreen keyboard for parameter setting/Tastiera touchscreen per impostazione parametri macchina.
- Max speed 700 stitch point-minute/Velocità massima 700 punti minuto.
- Hydraulic foot/Piedino idraulico.
- Pneumatic foot lifter/Alzapiedino pneumatico.
- Constant lockstitch positioning/Posizione costante del punto annodato.
- Stitch thickness from/Spessore cucibile da 2mm to 25-28 mm.
- Stitch length from/Lunghezza del punto da 2mm to 18 mm.
- Automatic lubricating system/Lubrificazione automatica.
- Possibility to make a grooving or slitting channeling while stitch/Possibilità di realizzare il canalino aperto o chiuso durante la cucitura.
- Automatic last point closing/Chiusura ultimo punto automatica.
- Machine moveable by forklift/Macchina muovibile tramite muletto.
- Fast and easy to adjust to stitching all kind of material/Veloce e facile da regolare per cucire qualsiasi tipo di materiale.
- High productivity/Alta produttività.
- Low Maintenance/Bassa Manutenzione.



**- SUGGESTED FOR HEAVY MATERIAL-  
NEEDLE TYPE GB 6021  
AWL TYPE GB 8036**

Processing "rapid", one of the processes that today is still made by master shoemakers consists in uniting lining, upper and welt to the sole. Finally, the master craftsmen complete the construction of the shoe with the milling, sanding and staining. the result is a shoe made of high quality hand characterized by elegance and refinement unparalleled able to last for many years.

**MACCHINA PER CUCITURE SU MATERIALI  
PESANTI**

**AGO TIPO GB 6021**

**LESINA TIPO GB 8036**

Una delle lavorazioni che ancora oggi vengono realizzate da maestri calzolai consiste nell'unire la fodera, tomaia e guardolo con il fondo. Infine i maestri calzolai terminano questa lavorazione della scarpa con la fresatura, levigatura e colorazione. Il risultato sarà di una scarpa di alta qualità caratterizzata da eleganza e raffinatezza in grado di durare per molti anni.