VICENTINI

PRESSOCOLAGGIO VERTICALE TIPO IPV 1000

L'impianto é previsto per la produzione di oggetti ricavati da uno o due stampi montati in serie sulla stessa traversa; le modalità di lavoro sono tutte selezionabili da parte dell'operatore. In questo modo l'addetto é in grado di decidere se intende produrre oggetti con lo stampo N°1, con lo stampo N°2 oppure con entrambi gli stampi contemporaneamente. Lo stacco dell'oggetto viene comandato attraverso il pedale di stacco (uno per ogni stampo). La chiusura della pressa viene effettuata dal cilindro oleodinamico fissato orizzontalmente alla traversa mobile, la cui corsa viene controllata da un potenziometro lineare collegato al PLC che governa la macchina. La pressione di chiusura del cilindro, la pressione di iniezione della barbottina e i tempi di iniezione vengono impostati dall'operatore. Tutti i parametri relativi ad un oggetto necessari a realizzare quest'ultimo, saranno caricati in una ricetta che andrà memorizzata. Questi dati possono essere modificati secondo necessità in ogni momento.

Interfaccia operatore:

E' previsto l'uso di un Personal Computer per la gestione della macchina.

L'operatore può agire per impostare, variare o memorizzare tutti i parametri macchina, che fanno riferimento ad ogni singolo stampo, allo stesso modo seguendo i menù delle maschere video può operare sul modo di funzionamento e sui comandi della macchina.

VERTICAL PRESSURE CASTING IPV 1000 TYPE

The plant is foreseen for the production of articles from one or two moulds mounted in series on the same crossbeam. The operation modes are all selectable by the operator who is able to choose between the production of articles either with mould N° 1 or with mould N° 2, or with both moulds contemporaneously. To detach the articles from the mould the operator can use a detaching pedal (one for each mould). The closing of the press is performed by hydraulic cylinder which is horizontally fixed on the mobile crossbeam. The cylinder stroke is controlled by a linear potentiometer connected to the PLC which controls the machine. The closing pressure of the cylinder, the injection pressure of the slip and the injection times are set by the operator. All the parameters related to the production of an article are loaded in a menu which will be stored and then recalled when the same article is put on production. These data can be modified at any moment according to the production requirements.

Operator Interface:

The use of a Personal Computer with color video and diaphragm touch pad is foreseen for the control of the machine. The operator can set, change and store all the parameters of the machine which refer to every single mould. He can also intervene on the functioning modes and on the commands of the machine by following the video menus.

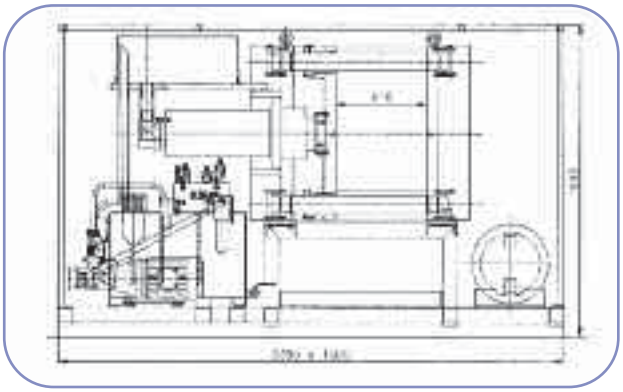
COLADO A PRESION VERTICAL TIPO IPV 1000

Máquina para la producción de piezas obtenidas con uno o dos moldes montados sobre una vigueta trasversal; el operador puede elegir el método de trabajo. Se puede decidir colocar los objetos en el molde N° 1 o en el N° 2 o en los dos moldes contemporáneamente.

El desacoplamiento de la pieza se lleva a cabo accionando el pedal de separación (uno para cada molde). El cierre de la prensa se obtiene a través de un cilindro oleodinámico fijado horizontalmente a la vigueta móvil, su carrera esta controlada por un potenciómetro lineal conectado al PLC que controla la máquina. La presión de cierre del cilindro, la presión de inyección de la barbotina y los tiempos de inyección pueden ser determinados por el operador. Todos los datos y parámetros necesarios para realizar una pieza se pueden memorizar en una receta y pueden variar según las necesidades del momento.

Interfaz con el operador:

El control de la máquina se lleva a cabo a través de un Ordenador . El operador puede introducir, cambiar y memorizar todos los parámetros de la máquina relativos a cada molde, puede también siguiendo los menús actuar sobre el modo de funcionar de la máquina y sobre los mandos.



IPV 1000

VICENTINI

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - *DATOS TECNICOS*

Dimensioni max. articolo (a 35 bar) *Max. article dimensiones (at 35 bar)* Medidad max. de la pieza (a 35 bar)	2.500 cm^2
Dimensione traversa *Crossbeam dimensions* Medida de la viga trasversal	1.110x700 mm.
Distanza utile tra le colonne *Useful distance between columns* Distancia útil entre la columnas	720 mm.
Larghezza superficie appoggio stampo *Width of the mould supporting table* Anchura superficie apoyo molde	700 mm.
Corsa cilindro *Cylinder stroke* Carrera del cilindro	500 mm.
Dimensioni stampo *Mould dimensions* Medidas del molde	720x700 mm.
Pressione chiusura *Closing pressure* Presión de cierre	1.000 KN
Pressione barbottina *Slip pressure* Presión de la barbotina	40 bar
Potenza installata *Installed power* Potencia instalada	10 kW
Peso *Weight* Peso	5.200 kg.
Capacità di produzione *Production capacity* Capacidad de producción	300/90 sec/pz

IPV 1000

IPO 1000

PRESSOCOLAGGIO ORIZZONTALE TIPO IPO 1000

Il sistema di formatura e pressocolaggio è ideato per risolvere in modo totalmente versatile particolari difficoltà di realizzazione di articoli ceramici per le loro specifiche esigenze dimensionali o di complessità geometrica. Per poter assolvere a tale compito la macchina può, durante le diverse fasi di lavorazione, inclinarsi di 20° rispetto al proprio asse verticale consentendole di adattarsi ad ogni esigenza produttiva.

Fasi del processo di pressocolaggio:

- Chiusura dello stampo mediante discesa della traversa superiore, con comando oleodinamico e battuta di arresto meccanica
- Riempimento dello stampo a bassa pressione
- Aumento di pressione nella forma fino al valore max impostato
- Mantenimento della pressione nella forma fino al valore max impostato
- Mantenimento della pressione di colaggio
- Scarico della pressione di solidificazione
- Fuoriuscita della barbottina liquida in eccesso
- Apertura controllata dello stampo

VICENTINI

VICENTINI

HORIZONTAL PRESSURE CASTING IPO 1000 TYPE

This system for shaping and pressure casting is planned for solving with highest flexibility particular manufacturing difficulties of ceramics articles arising from their dimensions or their complex structure. In order to be up to that task, the machine can lean of 20° from its vertical axis during the different working phases, thus allowing to adapt to every production need.
Phase of pressure casting process:
- Closing of the mould by means of upper crossbeam lowering, with hydraulic command and mechanical stop stroke.
- Filling of the mould under low pressure
- Rising of the pressure in the mould up to max. value set
- Keeping of casting pressure up to max. value set
- Keeping of casting pressure
- Discharge of hardening pressure
- Leakage of exceeding liquid slip
- Controlled opening of the mould

COLADO A PRESION HORIZONTAL TIPO IPO 1000

La unidad de formado y colado a presión es apta para resolver, en modo totalmente versátil, especificas dificultades en la realización de los artículos cerámicos por causa de las especificas exigencias de sus dimensiones o de la complejidad geométrica de los mismos.
El sistema es proyectado para inclinarse, durante las fases de trabajo, de 20° para facilitar el vaciado de los moldes en caso de piezas huecas.
Fases del proceso de colado a presión:
- Cierre del molde por medio de la subida del travesaño superior con mando hidráulico y parada mecánica
- Llenado del molde con barbotina en baja presión
- Aumento de la presión en el molde hasta el valor máximo seleccionado
- Mantenimiento de la presión en el molde hasta el valor máximo seleccionado
- Mantenimiento de la presión de colado
- Descarga de la presión de solidificación
- Vaciado de la barbotina liquida en exceso
- Apertura controlada del molde

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - *DATOS TECNICOS*

Dimensioni stampi *Max. dimensiones of moulds* Dimensiones max. moldes	1.000x1.000
Forza di chiusura *Closing force* Forza de cierre	130 ton
Pressione di esercizio della centralina *Working pressure of hydraulic power pack* Presion de trabajo de la centralita	150 bar
Potenza totale installata *Total installed power* Potencia total instalada	20 kW
Corsa portastampi *Mould-holder stroke* Recorrido moldes	1.100 mm.
Pressione max. barbottina *Slip max. pressure* Presión max. barbotína	40 bar

VICENTINI