VICENTINI

FOGGIATRICI TIPO UF / SHAPING UNITS UF TYPE
/ UNIDADES DE MOLDEO TIPO UF

Le unità foggianti UF 200 e UF 400 sono macchine a testa rotante riscaldata con le quali si possono produrre oggetti ceramici di varia forma e con qualità particolarmente elevata.
Eseguono la foggiatura dell'impasto ceramico all'interno o all'esterno di stampi in gesso.
Le unità UF sono dotate di dispositivo per la lavorazione in sottosquadro.
Caratteristiche:
* lavorazione manuale o a ciclo automatico - movimenti lineari a comando idraulico
* parametri di lavoro (velocità, corse, tempi) regolabili singolarmente
* tachimetri per controllo della velocità del mandrino e calibro (solo UF 400)
* dispositivo di bloccaggio a vuoto dinamico del gesso in foggiatura.

Le UF 200 e UF 400 possono essere integrate da un essiccatoio ad aria calda e dai dispositivi di trasferimento gessi che realizzano una linea automatica ad alta produttività e minimo impiego di manodopera.

The shaping units UF 200 and UF 400 are machines with rotating heated shaping head, they allow for a production of ceramic articles in various shapes and with particularly high quality.
They carry out the shaping of the ceramic body either internally or externally of the plaster moulds. The units are equipped with a device for undercut working.
Features:
* function either in manual or automatic working cycle - linear movements hydraulically commanded
* working parameters (speed, stroke, time) separately adjustable
* tachometer for speed control of spindle and caliper (UF 400 only)
* vacuum plant for holding the plaster moulds in their place during shaping.

The shaping units UF 200 and UF 400 can be supplied complete of hot air dryers and plaster moulds transferring, obtaining a complete automatic line characterized by high productivity and minimum labour use.

Las unidades de moldeo UF 200 e UF 400 son máquinas con cabezal rotatorio caliente para producir piezas cerámicas con diferentes formas y con una elevada calidad.
Levan a cabo el moldeo de la pasta cerámica en el interior o en el exterior de moldes de escayola.
Las unidades UF cuentan con un dispositivo para la realización de trabajos socavados.
Características:
* *elaboración manual o con ciclo automático - movimientos lineares con mando hidráulico*
* *parámetros de trabajo (velocidad, carrera, tiempo) regulables por separado*
* *taquímetro para el control de la velocidad del mandril y calibre (solo UF 400)*
* *Dispositivo de bloqueo de vacio dinámico del yeso del moldeo.*

Las unidades UF 200 e UF 400 se pueden integrar con un secador de aire caliente y con dispositivos para transferir las piezas lo que hacen que se convierta en una línea automática de alta productividad donde la mano de obra es mínima.

UF 200

VICENTINI

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - *DATOS TECNICOS*

Produzione pezzi/ora - *Production pieces/hours* - Producción piezas/hora			
Boli/Bowls/Bols		**UF 200**	**UF 400**
	Dimensioni max. *Max. dimensions* Medidas max.	ø 210 x h 130 mm.	ø 360 x h 230 mm.
	Pezzi/ora *Pieces/hour* Piezas/hora	250÷300	150÷200
Piatti/Plates/Platos		**UF 200**	**UF 400**
	Diametri *Diameters* Diámetro	ø 70÷265 mm.	ø 170÷420 mm.
	Pezzi/ora *Pieces/hour* Piezas/hora	350÷400 250÷300	300÷400 100÷200
Vasi/Pots/Vasos		**UF 200**	**UF 400**
	Dimensioni max. *Max. dimensions* Medidas max.	ø 210 x h 130 mm.	ø 360 x h 230 mm.
	Pezzi/ora *Pieces/hour* Piezas/hora	150÷200	100÷150

Detail

Detail

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - *DATOS TECNICOS*

Dimensioni massime gessi per foggiatura - Max. dim. of shaping plaster moulds - Medidas max. de yesos de moldeo			
	UF 200	**UF 400**	
Dimensioni max. *Max. dimensions* Medidas max.	ø 300 x h 170 mm.	ø 440 x h 270 mm.	
Dimensioni max. *Max. dimensions* Medidas max.	ø 300 x h 110 mm.	ø 460 x h 130 mm.	
Dimensioni max. *Max. dimensions* Medidas max.	ø 300 x h 170 mm.	ø 440 x h 270 mm.	

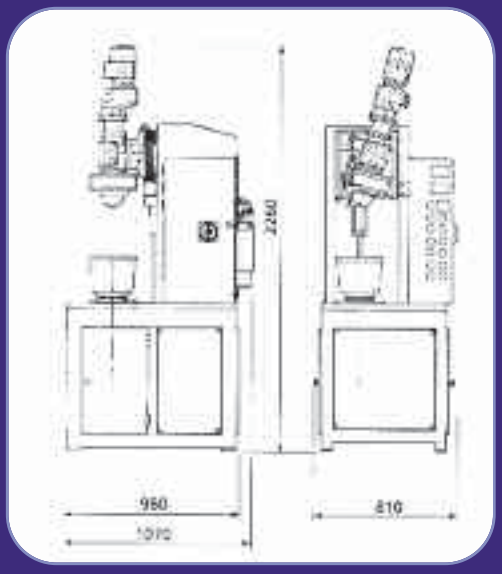
La produzione è subordianata al tipo di forme in gesso usate. Il tempo di foggiatura è approssimativamente quello della foggiatura interna.

The production rate depends on the type of plaster moulds. The shaping time is approximately the same as for internal shaping.

La produccion se encuentra subordinada al tipo y a la forma de yeso utilizado. El tiempo de moldeo es aproximadamente el del modeo intero.

CARATTERISTICHE TECNICHE -TECHNICAL DATA - *DATOS TECNICOS*

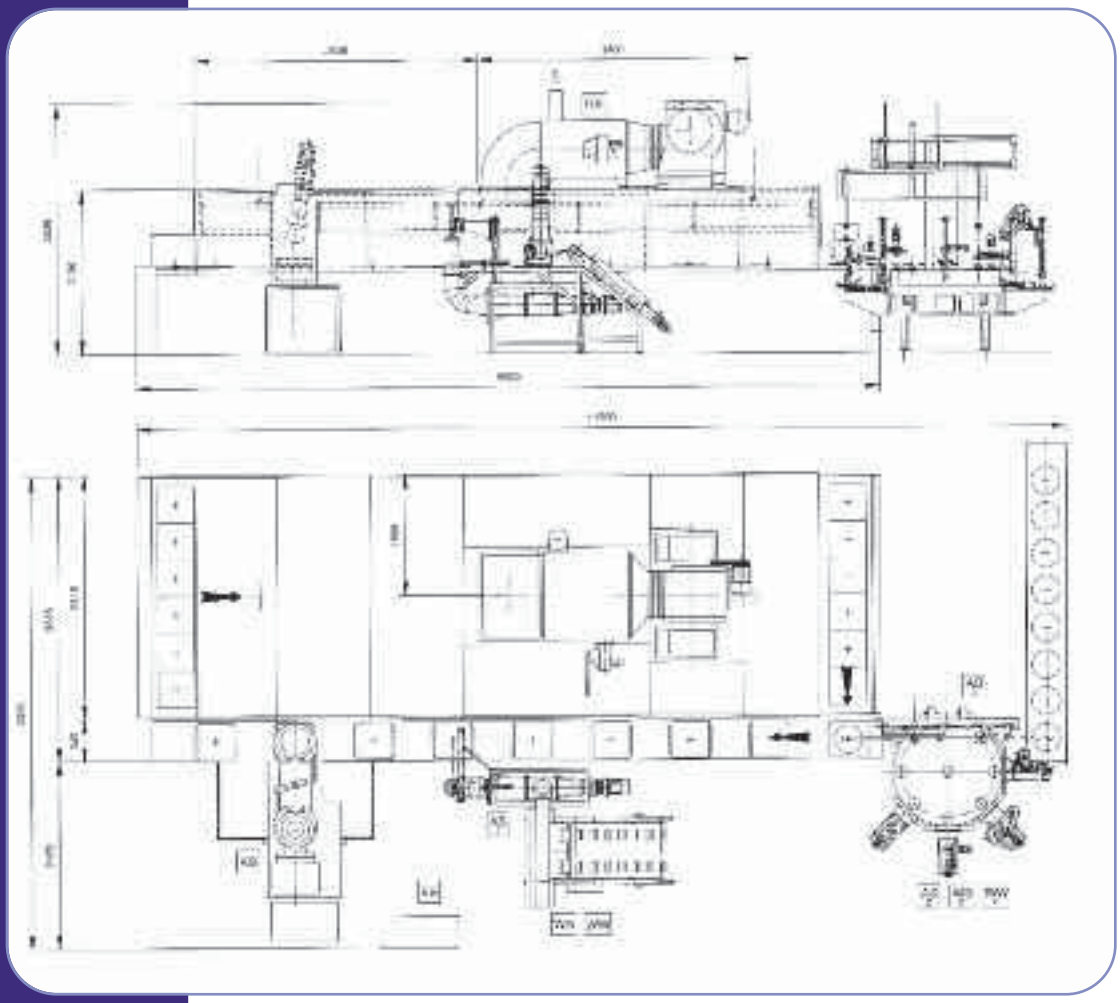
		UF 200	**UF 400**
Potenza motore testa calda *Motor power of hot head* Potencia motor cabezal caliente	kW	0.75	1.5
Potenza motore mandrino *Motor power of spindle* Potencia motor mandril	kW	1.1	3
Sottoquadro corsa max. *Max. stroke of undercut* Recorrido sovacado max	mm.	30	50
Riscaldamento testa calda *Heating of hot head* Calefaccion cabezal caliente	kW	3	5,5
Potenza motore centralina idraulica *Motor power hydraulic power pack* Potencia motor central hidráulica	kW	2,2	4
Potenza totale installata *Total installed power* Potencia total instalada	kW	8	14,5
Peso total approx. *Total weight approx.* Peso total aprox.	Kg.	1.000	2.000



UF 200

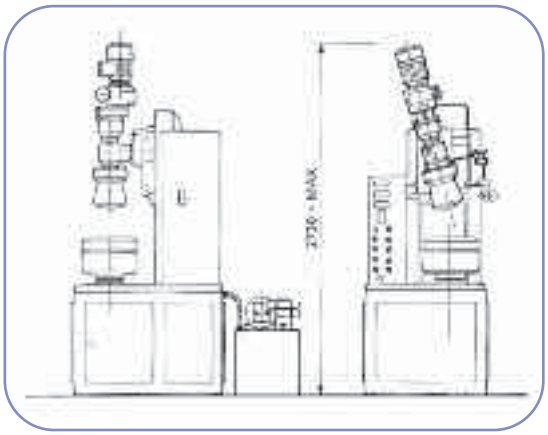
VICENTINI

VICENTINI



Plant

UF 400



VICENTINI