

La linea è adatta alla foggatura interna di pezzi profondi in forme in gesso ed esterna di pezzi di grandi dimensioni, mediante un'unità foggante con calibro riscaldato rotante. E' costituita da un essiccatoio a piastre movimentato da rulli motorizzati ad avanzamento intermittente, da macchine atte al dosaggio, alimentazione, foggatura, trasferimento, essiccazione, nonché dei relativi ausiliari per la produzione in automatico di vasi, sottovasi, ciotole, terrine ecc. E' possibile foggare anche in sottosquadro; in tal caso la produzione è subordinata alla forma del pezzo da foggare.

1 - ALIMENTATORE IMPASTO

Serve per estrudere, tagliare e caricare automaticamente il filotto al centro della forma in gesso sulla via a rulli esterno all'essiccatoio. Il diametro e la lunghezza possono essere variati.

2 - TRASFERIMENTO GESSI ROBOT

Serve a prelevare lo stampo vuoto dall'essiccatoio e inserire lo stampo col pezzo foggato.

3 - UNITA' FOGGIANTE

Unità foggante a testa riscaldata, che permette di produrre oggetti ceramici con una grande varietà di forme; esegue foggatura, su stampi in gesso, con o senza sottosquadro; è adatta a lavorare maioliche, terraglia, gres, porcellane, ed essendo di costruzione molto rigida, produce oggetti di elevata qualità.

4 - ESSICCATOIO A CUDIO IN LINEA

L'essiccatoio di ricircolo, da asservire all'unità foggante, è del tipo a convezione, con stazioni di soffiaggio nelle posizioni di arresto delle piastre porta pezzi.

5 - FINITURA

Dopo un passaggio nella stazione di raschiatura, i pezzi vengono spugnati nella seconda stazione e pronti per la fase successiva.

6 - IMPIANTO ELETTRICO

Comprende tutte le apparecchiature di comando, potenza, regolazione, sicurezza, segnalazione relative ad ogni gruppo e sistema installato e loro cablaggio. Tutte le apparecchiature sono riunite in un solo quadro principale.



LPI



LPI



Shaping unit

VICENTINI



This line is suitable for internal shaping of deep articles in plaster moulds and external for big dimensioned articles by means of a shaping unit with heated rotating shaping tool. It consists in a dryer with trays moved by a roller chain and motorized with intermittent advance, and of machines suitable for dosing, feeding, shaping, transfer, drying as well as the relative auxiliaries for the production of pots, drip mats, bowls, soup bowls etc. It is also possible to shape in undercut, in which case the production rate depends on the shape of the article to produce.

1 - CLAY FEEDER

Serves for extrusion, cutting and automatic loading of the clay slice in the centre of the plaster mould on the roller chain on the outside of the dryer. The diameter and the length may be varied.

2 - TRANSFER OF PLASTER MOULDS

Suitable to remove the empty plaster mould from the dryer and to insert it with the shaping piece.

3 - SHAPING UNIT

Shaping unit with heated shaping head, which gives the possibility to produce ceramic objects with a great variety of forms. It shapes on plaster moulds, with or without undercut, and is suitable to work with majolica, earthenware, stoneware, porcelain. Being of very rigid construction, it produces objects of high quality.

4 - LEATHERHARD DRYER IN LINE

Recirculation dryer, to be coupled with shaping unit, of convection type, with blowing stations in the stop positions of the trays carrying the articles

5 - FINISHING

From the fettling station the pieces pass to the sponging station and then are stocked, ready for the next stage.

6 - ELECTRIC PLANT

Comprises all devices for command, power, regulation, security, signalling with regard to each unit and system installed as well as their cabling.

All devices are grouped in only one principal switchboard.

La línea es apta para el formado interno de piezas profundas en formas de yeso y externo para las grandes dimensiones de artículos, mediante una unidad formadora con calibre rotatorio calentado. Está formada por un secador con planchas movido por rodillos motorizados con avance intermitente, por máquinas adecuadas para el dosaje, formado, alimentación, transferimiento, secado y acabado además de los relativos auxiliares para la producción automática de maceteros, porta maceteros, cuencos, cazuelas, etc.. Es también posible formar piezas con cuello estrecho; en tal caso la producción está subordinada al diseño de la pieza ha ser formado.

1 - UNIDAD FORMADORA

Unidad formadora con cabezal caliente permite producir artículos cerámicos con una grande variedad de formas; realiza el formado sobre moldes de yeso, con o sin socavado; apta para loza mayólica, gres, porcelana y siendo de rigida construcción, produce objetos de elevada calidad.

2 - TRANSFERENCIA MOLDES DE YESO ROBOT

Conveniente para la extracción de los moldes de yeso vacíos de la secadora y para insertarlos con la pieza formada.

3 - SECADOR A CUERO EN LINEA

El secador de recírculo que sirve a la Unidad Formadora, es de tipo a convección, con estación de soplado en las posiciones de parada de las placas porta piezas.

4 - ALIMENTADOR DE PASTA CERAMICA

Sirve para extrusionar, cortar y cargar automáticamente el trozo de pasta cerámica al centro del molde de yeso sobre el recorrido externo al secador. El diámetro y la longitud pueden ser variados.

5 - ACABADORA

Después de pasar por la estación de raspado, pasan a la segunda estación de esponjado y luego se apilan, listos para la fase sucesiva.



VICENTINI

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

Tipo	Diametro pezzo (in crudo)	Altezza pezzo (in crudo)
Type	Diameter of piece (unfired)	Height of piece (unfired)
Tipo	Diámetro de la piezas (en crudo)	Altura de la pieza (en crudo)
LPI-200/B	180 mm.	130 mm.
LPI-360/C	360 mm.	215 mm.
LPI-360/D	360 mm.	215 mm.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

TIPO TYPE TIPO	Potenza installata Installed power Potencia instalada	Potenza termica Thermal power Potencia termica	Porta ventilatore Fan delivery Capacidad ventilador	Combustibile Fuel Combustible	N° stampi in gesso N° plaster moulds N° moldes de yeso	Ø stampi in gesso Ø plaster moulds Ø moldes de yeso	h stampi in gesso h plaster moulds h moldes de yeso
LPI 200/B	47.6 kW	80.000 kcal/h	15.000 m³/h	CH4/GPL	50	300 mm.	170 mm.
LPI 360/C	67 kW	90.000 kcal/h	17.000 m³/h	CH4/GPL	112	440 mm.	270 mm.
LPI 360/D	67 kW	100.000 kcal/h	14.000 m³/h	CH4/GPL	112	440 mm.	270 mm.