VICENTINI

PRESSE SOTTOSQUADRO TIPO PS / PRESSES FOR UNDERCUT PS TYPE / *PRENSAS PARA SOCAVADOS TIPO PS*

La pressa sottosquadro PS è essenzialmente un piccolo Roller universale indicato per le imprese artigiane che non richiedono grandi produzioni, oppure per l'industria per la produzione di pezzi speciali in piccole serie. La caratteristica che contraddistingue la PS da altri roller è il fatto che può lavorare sia con stampi metallici che con stampi in gesso.
Gli stampi metallici sono particolarmente adatti a lavorazioni di ceramica artistica per pezzi di grande consumo quali per esempio il pentolame da fuoco e contenitori vari per alimenti e cosmetica. Gli stampi in gesso consentono di produrre oggetti di migliore qualità e con rilievi di qualsiasi tipo. La PS consente di produrre a macchina, e quindi a costi più bassi, oggetti che prima erano ottenibili solamente a colaggio o per la tornitura manuale.

Foggiatura con stampi metallici:
Con questo sistema si ottiene una elevata produttività della macchina. Gli stampi metallici impiegati sono del tipo apribile a tre spicchi, per consentire l'estrazione degli oggetti foggiati L'utensile foggiatore è realizzato in metallo o in materiale plastico. E indispensabile per la lavorazione l'uso di un buon distaccante.

Foggiatura con stampi in gesso:
La formatura con stampi in gesso permette di ottenere elevata qualità e costanza di produzione, con possibilità di ricavare articoli con superfici in rilievo. La macchina è corredata da una pompa a vuoto che serve a trattenere gli stampi nella campana durante la fase di formatura. Gli stampi in gesso per i pezzi in sottosquadro, devono essere del tipo apribile in due metà, e devono essere fatti con gesso adatto per le lavorazioni a roller. L'utensile foggiatore, a seconda dei casi, può essere in metallo o in materiale plastico.

Dispositivo foggiatura per piatti:
Tramite questa speciale applicazione è possibile produrre piatti foggiati su gesso come con un roller. Il disco foggiatore é realizzato in materiale plastico.

The press for undercut PS is first of all a small universal roller machine indicated for artisan workshops requiring smaller capacities or for ceramic industries using it, for small series of special articles. The characteristics distinguishing the PS from other roller machines is the fact that this machine permits to work both with metal dies and with plaster moulds. Metal dies are particularly used for the production of customer's pottery such as fire-proof pots and pans and various jars and vessels for food or cosmetics.
Plaster moulds permit to obtain first class items, also with any type of relief. The PS makes it now possible to produce by machine, and consequently at lower costs, such pieces which yesterday could be made only by casting process or by hand-turning, and in this way you may eliminate high stocks of plaster moulds necessary for casting and expensive craftsman for manual shaping.

Shaping with metal moulds:
With this system you obtain highest output with the machine. The metal dies used are of the type opened in three segments in order to obtain perfect extraction of the items. The shaping tool is realized either in metal or plastic material. It is necessary to use a first class shaping oil.

Shaping with plaster moulds:
Shaping with plaster moulds makes it possible to obtain high quality and invariable production and permits also to make pieces with relief surface. The machine is supplied with vacuum pump in order to hold back the mould in the mould holder during the shaping process. The plaster moulds for undercut items must be openable in two halves and made of a plaster type suitable for shaping on roller machines. The shaping tool, according to requirements, can be constructed in metal or in plastic material.

Device for plates shaping:
By means of this special application it is possible to produce plates shaped on plaster moulds as if made on a roller machine. The shaping disk is made of plastic material.

La Prensa para Artìculos socavados es esencialmente un pequeno Roller Universal indicado para las empresas artesanales que no requiren grandes producciones, o bien para las industrias que necesitan la producción de pequenas series de pieza especiales. La característica que contradistingue la PS de otros tipos de Roller es el hecho que puede trabajar sea con moldes metálicos que con moldes de yeso. Los moldes metálicos con particularmente apropriados para la producción de cerámica artistica para piezas de gran consumo, quales poe ejemplo, las ollas para fuego directo y recipintes varios para alimentos

VICENTINI

y cosmética. Los moldes de yeso permiten la producción de objetos de mejor calidad y con relieves de cualquier tipo. La PS permite producir con la máquina y por ende con costos más bajos, artículos que antes eran obtenibles solamente por colado o por torneado manual, eliminando así, la gran cantitad de moldes necesarios para el colado y la mano de obra para el torneado manual.

Formado mediante moldes metalicos:

Con este sistema se obtiene una elevada productividad de la màquina. Los Moldes empleados son del tipo compuesto a tres partes, para consentir la extracción de las piezas formadas.

Formado mediante moldes de yeso:

El formado de los moldes de yeso permite obtener una elevada calidad y costancia de producción, con la posibilidad de obtener articulos con superficies en relieve. La màquina está equipada con una bomba de vado que sirve para retener los moldes en la campana durante le fase de formado de la pieza. Los moldes de yeso para piezas socavadas, deben ser del tipo parodo, preparados con yesos adecuados para trabajar con Roller. El calibre formador, según los casos, podrá ser en metal o en material plastico.

Dispositivo de formado de los platos:

Mediante esta especial aplicación es posible producir los platos formados sobre el yeso mediante un Roller. El disco formador está realizado en material plastico.

PS 220

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - *DATOS TECNICOS*

TIPO	Produzione Indicativa Pz./ora	Dimensioni max. mm. (in crudo)	Corsa pressata mm.	Corsa sottoquadro mm.	Velocità mandrino giri/1'	Velocità testa giri/1'	Forza max. pressata Kg.	Forza max. formatura Kg.	Potenza Tot. installata kW	Peso Kg.	Dimensioni macchina mm.
TYPE	*Indicative Production Pcs./hour*	*Dimensions max. mm. (unfired)*	*Press stroke mm.*	*Undercut stroke mm.*	*Spindle speed r.p.m.*	*Head speed r.p.m.*	*Max pressing force Kg.*	*Max shaping force Kg.*	*Total installed power kW*	*Weight Kg.*	*Machine dimensions mm.*
TIPO	Produccion Indicativa Pz./hora	Medidas max. mm. (en crudo)	Recorrido prensa mm.	Recorrido socavado mm.	Velocidad campana r.p.m.	Velocidad cabezal r.p.m.	Fuerza max. prensada Kg.	Fuerza max. formado Kg.	Potencia tot. instalada kW	Peso Kg.	Medidas maquina mm.
PS 220 SM/SG	100÷240	ø250 h220	600÷450	0÷57	265÷420	190÷1.000	2.000	1.000	7,55	1.060	1.900x1.500 h2.200
PS 450 SM/SG	30÷180	ø450 h450	1.200	0÷90	50÷360	50÷300	7.000	4.000	21.5	1.060	1.500x3.050 h3.750
PS 500 SM/SG	30÷150	ø500 h430	1.200	200	40÷300	50÷290	8.000	4.000	21.5	1.100	1.510x3.060 h3.760
PS 600 SM/SG	30÷150	ø600 h550	1.600	200	40÷300	50÷290	13.000	6.500	21.5	1.150	1.520x3.070 h3.770
PS 700 SM/SG	30÷150	ø700 h600	1.600	200	40÷200	50÷290	13.000	6.500	21.5	1.200	1.530x3.080 h3.780

Detail

Detail

Detail

VICENTINI