

VICENTINI



LINEA AUTOMATICA TIPO FTV 4X270 / AUTOMATIC PRODUCTION LINE FTV 4X270 TYPE / LINEA AUTOMATICA TIPO FTV 4x270

È una linea studiata per la produzione completamente automatizzata di piatti e oggetti simili (piattini, insalatieri ecc.) su forme in gesso, mediante 4 teste roller. Le 4 teste sono regolabili indipendentemente, permettendo così la foggatura contemporanea di 4 oggetti diversi per forme e dimensioni. La linea si presta alla lavorazione con diversi tipi di impasto, e la sostituzione delle forme in gesso è semplice e rapida. La manodopera impiegata è minima: sono le operazioni di carico dei filoni all'inizio della linea, e di scarico dei piatti impilati alla fine vengono eseguite manualmente; ciò consente la continua ottimizzazione dei ritmi di produzione, oltre a ridurre la quantità di personale impiegato.

1. Alimentazione: i filoni di impasto già degassato vengono caricati sui nastri alimentatori e introdotti automaticamente nel gruppo impastatore-degasatore.
2. Taglio pastelle: L'impasto estruso da 4 bocche indipendenti è tagliato a spessori e diametri differenti direttamente sopra le forme in gesso.
3. Foggatura: 4 teste roller basculanti eseguono la foggatura, mentre gli sfridi vengono evacuati da un nastro e raccolti in un contenitore.
4. Timbratura: un dispositivo pneumatico permette la timbratura con impronta a rilievo sul fondo dei piatti.
5. Essiccazione: i piatti, sugli stampi in gesso, entrano nell'essiccatoio, dove, mediante ventilazione di aria calda attraverso soffierie nelle posizioni di sosta, avviene l'asciugatura a durezza cuoio.
6. Trasferimento: i piatti vengono prelevati dagli stampi in gesso, capovolti, e trasferiti alla finitrice. Le forme in gesso, vuote, ritornano all'essiccatoio per l'asciugatura.
7. Finitura: dopo il passaggio nella stazione di raschiatura, i piatti vengono spugnati nella seconda stazione e quindi impilati e pronti per la fase successiva.

This is a line which has been researched for full automatic production of flatware and similar articles (such as saucers, salad-bowls etc.) on plaster moulds by means of 4 roller heads. Being independently adjustable, these 4 heads allow simultaneous moulding of 4 different items of various shapes and dimensions.

The line can be used for working various clay types:

The replacement of the plaster moulds is done rapidly and easily.

The personnel required is minimal: only the initial clay loading and the final unloading of the finished stacked plates are done by hand, thus improving the production rate and at the same time reducing the number of operating personnel.

1. Feeding: the de-aired clay rods are loaded on feedings belts and automatically put into De-airing mixing units.
2. Cutting of cakes: the clay body extruded through 4 independent outlets is cut in pieces of different thickness and diameters directly above the plasters moulds.
3. Shaping: 4 balanced roller heads perform the shaping, while scraps are removed by a belt and collected in a container.
4. Stamping: a pneumatic device stamps an impression in relief on the base of the plates.
5. Drying: the plates on the plaster moulds enter the dryer where they are leather-hard dried by hot-air ventilation blown through nozzles above each rest position.
6. Transfer: the plates are removed from the plaster moulds, turned over, and moved to the Finishing Unit. The empty plaster moulds return to dryer for drying.
7. Finishing: from the fettling station the plates pass to the sponging station and then are stacked, ready for the next stage.

Es una línea estudiada para la producción completamente automatizada de platos y objetos similares (platos pequeños, ensaladeras, etc.) con moldes de yeso, mediante 4 cabezales roller.

Los 4 cabezales, regulables independientemente, permiten de este modo el formado contemporáneo de 4 objetos diversos. La línea se presta a la utilización de diferentes tipos de pasta cerámica y la sustitución de las formas de yeso es simple y rápida.

La mano de obra empleada es mínima: solamente la operación de carga de los fideos al inicio de la línea y de descarga de los platos apilados al final, se realizan manualmente; lo cual permite la continua optimización de los ritmos de producción, además de reducir la cantidad de personal empleado.

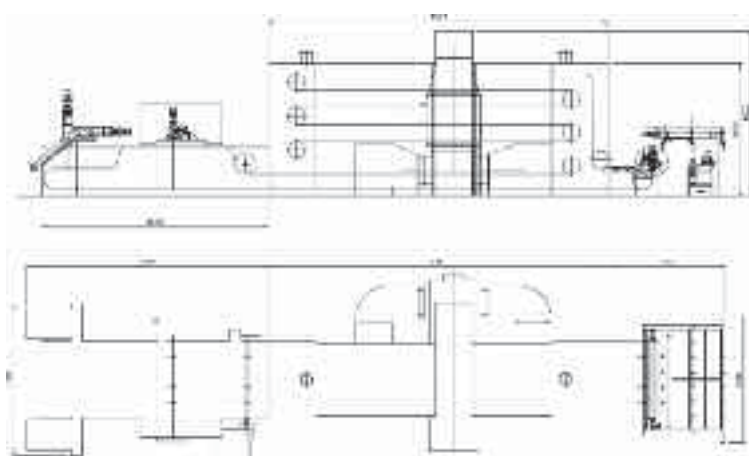


VICENTINI

1. Alimentación: los fideos de pasta ya desgasados se cargan sobre las cintas alimentadoras y se introducen automáticamente en el grupo amasador/desgasador.
2. Corte galletas: la pasta cerámica extruida por 4 bocas independientes se corta con espesores y diámetros diversos, directamente sobre los moldes de yeso.
3. Formado: 4 cabezales roller basculantes realizan el formado, mientras el material de descarte es retirado mediante una cinta y recogido en un contenedor.
4. Sellado: un dispositivo neumático permite el sellado en relieve sobre el fondo de los platos.
5. Secado: los platos, sobre los moldes de yeso, entran en el secadero, donde se secan mediante la ventilación de aire caliente a través de fuelles en las posiciones de parada.
6. Transferencia: los platos son extraídos de los moldes de yeso, puestos al revés y trasladados a la acabadora. Los moldes de yeso, vacíos, retornan al secadero para ser secados.
7. 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.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

Potenza installata <i>Installed power</i> Potencia instalada	kW	86
Potenza termica <i>Thermal power</i> Potencia termica	Kcal	300.000
Portata ventilatore <i>Fan delivery</i> Capacidad ventilador	m³/h	50.000
Combustibile <i>Fuel</i> Combustible		CH4-GPL
Numero stampi in gesso <i>Number of plaster moulds</i> Numero de moldes de yeso		968
Numero operatori <i>Number of operators needed</i> Numero de operadores necesarios		2
Stampi di foggatura <i>Plaster moulds</i> Molder de yeso	Max. ø mm.	320
Diametro piatti (in crudo) <i>Diameter of plates (unfired)</i> Diámetro platos (en crudo)	mm.	170÷270
Produzione/Production/Producción: Cicli alle due velocità di regime <i>Cycles at the 2 normal working speeds</i> Ciclos a las 2 velocidades normales de trabajo	h	432x4 = 1.728 389x4 = 1.556



FTV4X270



FTV4X270



FTV4X270



FTV4X270



FTV4X270

VICENTINI



LINEE AUTOMATICHE TIPO FTV 2160 - FTV 1180 / AUTOMATIC LINES FTV 2160 - FTV 1180 TYPE / LINEAS AUTOMATICAS TIPO FTV 2160 - FTV 1180

Le linee automatiche per la produzione di tazze costruite dalla Vicentini sono progettate per realizzare non solo tazze ma anche boli e oggetti circolari concavi di varie geometrie e dimensioni. Le produzioni ottenibili possono arrivare ai 1200 pezzi/ora per la linea a 2 teste FTV 2160 e ai 900 pezzi/ora per la linea a 1 testa FTV 1180.

Le linee sono composte da:

Alimentatore impasto: un nastro elevatore raccoglie e fa traslare i filotti di impasto fino all'impastatrice che provvede a omogeneizzare e degasare l'impasto.

Gruppo di foggatura: è una macchina che realizza l'oggetto da produrre mediante uno o due mandrini. Tali mandrini sono riscaldabili a temperatura importabile, possono ruotare a velocità variabile e possono traslare orizzontalmente (sottosquadro).

Trasportatore: è il meccanismo che trasla i gessi all'interno dell'essiccatoio grazie ad un movimento intermittente sincronizzato con la cadenza del gruppo di foggatura.

Essiccatoio: una serie di soffierie realizza un'essiccazione a cuoio rapido per convezione forzata. Dispone di un bruciatore a gas e circuito aerotermico con possibilità di controllo e regolazione della temperatura.

Trasferimento: è un dispositivo che preleva gli oggetti foggati ed essiccati e provvede a depositarli opportunamente sulla finitrice.

Finitrice: è una macchina che realizza la finitura dei bordi degli oggetti foggati grazie a 2 o più gruppi di spugnatura a umido.

Automatic production lines for cups manufactured by Vicentini, are designed to produce not only cups but also bowls and concave round items of different shapes and dimensions. Possible output up to 1200 pieces/hour with 2-shaping heads line FTV 2160 and up to 900 pieces/hour with 1 shaping-head line FTV 1180.

This lines are composed of:

Clay feeder: a belt elevator collects the clay rods and translates them to the pug mill in which the body mass is homogenized and de-aired.

Shaping unit: is a machine that produces required item by means of one or two spindles. These spindles can be heated according to set temperature, can turn with variable speed and can also shift horizontally (undercut).

Conveyor: this mechanism shifts the plaster moulds inside the dryer thanks to an intermittent movement synchronized with the pace of the shaping unit.

Dryer: a series of blowing stations carry out a quick leather-hard drying by forced convection. It is equipped with a gas burner and aerothermic circuit with possibility of controlling and regulating of the temperature.

Transfer: this device picks up the shaped and dried items and places them on the finishing unit.

Finishing machine: it carries out the finishing of the rims of shaped items thanks to 2 or more wet sponging stations.

Las líneas automáticas para tazas construidas por Vicentini han sido proyectadas para realizar no solo tazas sino también piezas circulares cóncavas con diferentes formas y tamaños. La línea FTV 2160 con dos cabezales puede producir unas 1200 piezas /hora mientras la línea FTV 1180 con un solo cabezal puede producir 900 piezas/hora.

Las líneas están formadas por:

Alimentador de mezcla: una cinta elevadora que recoge y traslada las barras de pasta cerámica hasta el mezclador que posteriormente homogeniza y desgasifica toda la mezcla.

Grupo de moldeado: es una máquina que realiza el objeto que hay que producir mediante uno o dos mandriles. Dichos mandriles se pueden calentar a una temperatura predeterminada, giran a velocidad variable con movimiento horizontal e inversamente.

Transportador: es un mecanismo que traslada las piezas hasta el secador, con un movimiento intermitente sincronizado con la fase de moldeado.

Secador: una serie de sopladores llevan a cabo el secado por convección forzada. Dispone de un quemador de gas y un circuito aerotérmico donde se puede controlar y regular la temperatura.

Traslado: se trata de un dispositivo que coge las piezas producidas y secadas y las deposita en la línea de acabado.

Línea de acabado: es una máquina que lleva a cabo el acabado de los bordes de las piezas moldeadas gracias a 2 o mas grupos esponjas húmedas.



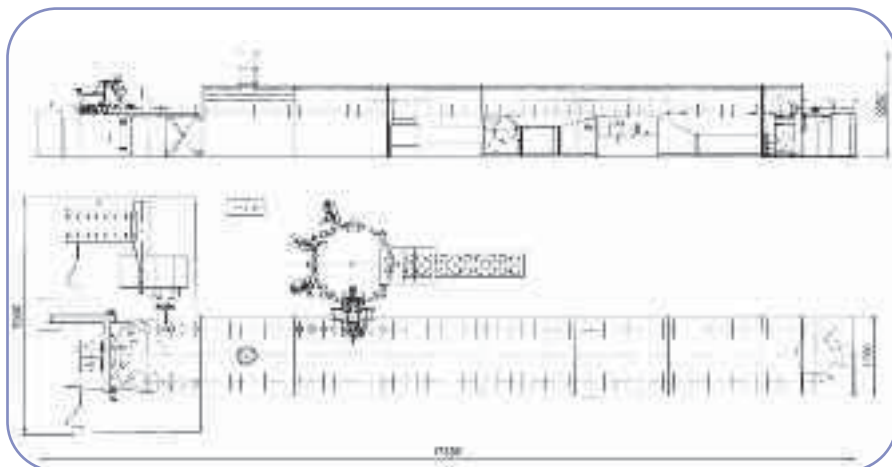
VICENTINI

		FTV 1180	FTV 2160
Potenza installata Installed power Potencia instalada	kW	20	36
Potenzialità termica Thermal power Potencia termica	Kcal/h	80.000	80.000
Portata ventilatore Fan delivery Capacidad ventilator	m³/h	7.500	20.000
Combustibile impiegato Fuel used Tipo de combustible		CH ₄ /GPL	CH ₄ /GPL
Numero stampi in gesso Number of plaster moulds Número de moldes de yeso		36	124
Operatori necessari Necessary operators Personal necesario	N°	1	1 (+1)

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

Produzione pezzi/ora - Production pieces/hours - Producción piezas/hora			
Tazze/Cups/Tazas		FTV 1180	FTV 2160
Dimensioni max. Max. dimensions Medidas max.		Ø 165 x h 127 mm.	Ø 160 x h 120 mm.
Pezzi/ora Pieces/hour Piezas/hora		500÷900	1.000÷1.200
Piattini/Saucers/Platos		FTV 1180	FTV 2160
Diametri Diameters Diámetro		Ø 200 mm.	Ø 200 mm.
Pezzi/ora Pieces/hour Piezas/hora		600÷850	1.000÷1.200
Vasi/Pots/Flores		FTV 1180	FTV 2160
Dimensioni max. Max. dimensions Medidas max.		Ø 165 x h 127 mm.	Ø 160 x h 120 mm.
Pezzi/ora Pieces/hour Piezas/hora		400÷850	800÷1.100

- Ottenibili con diverso dispositivo di rifinitura
- May be obtained with different finishing device
- Se pueden obtener con diferente dispositivo de acabado



FTV 2160



SHAPING



FTV 1180



FTV 1180



Finishing machine



CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

	FTV 1180	FTV 2160
Dimensioni massime stampi di foggatura <i>Max. dim. of shaping plaster moulds</i> Medidas max. de moldes en yeso	Ø 240 x h 150 mm.	Ø 240 x h 150 mm.

La produzione è subordinata al tipo di forme in gesso usate.

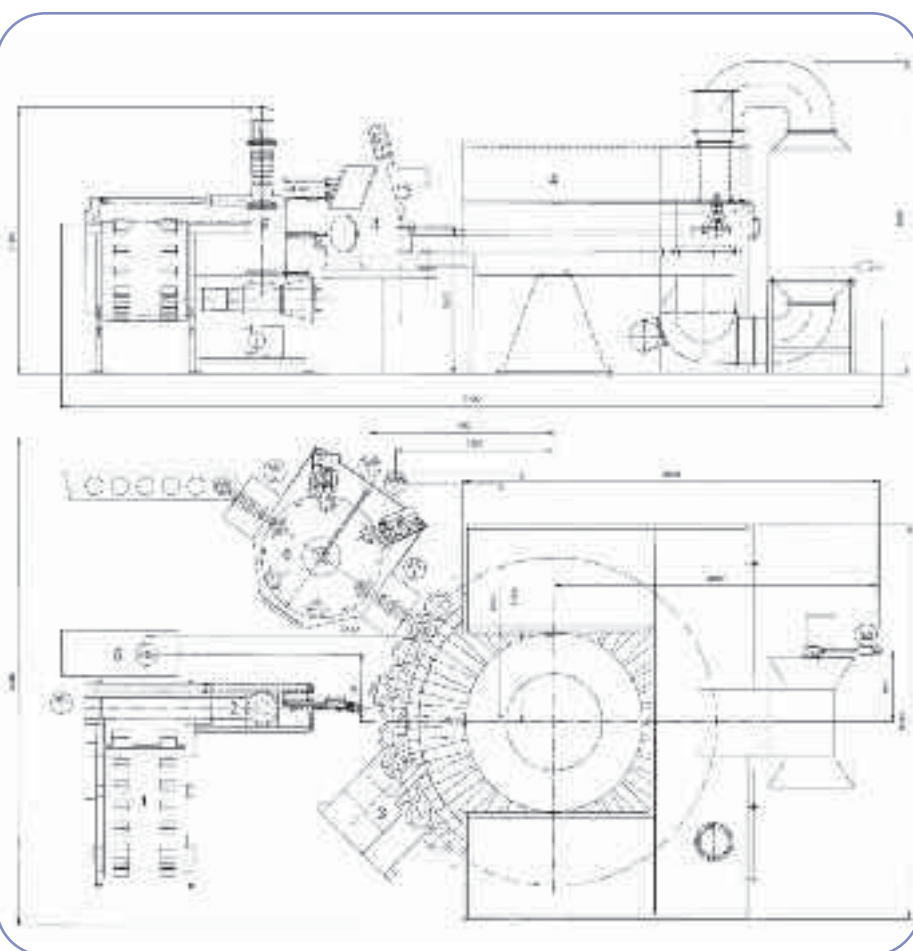
Il tempo di foggatura è approssimativamente quello della foggatura interna.

The production rate depends on the type of plaster moulds.

The shaping time is approximately the same as for internal shaping.

La producción se encuentra subordinada a la forma de yeso utilizada.

El tiempo de moldeado es aproximadamente el de el moldeado interno.



FTV 1180