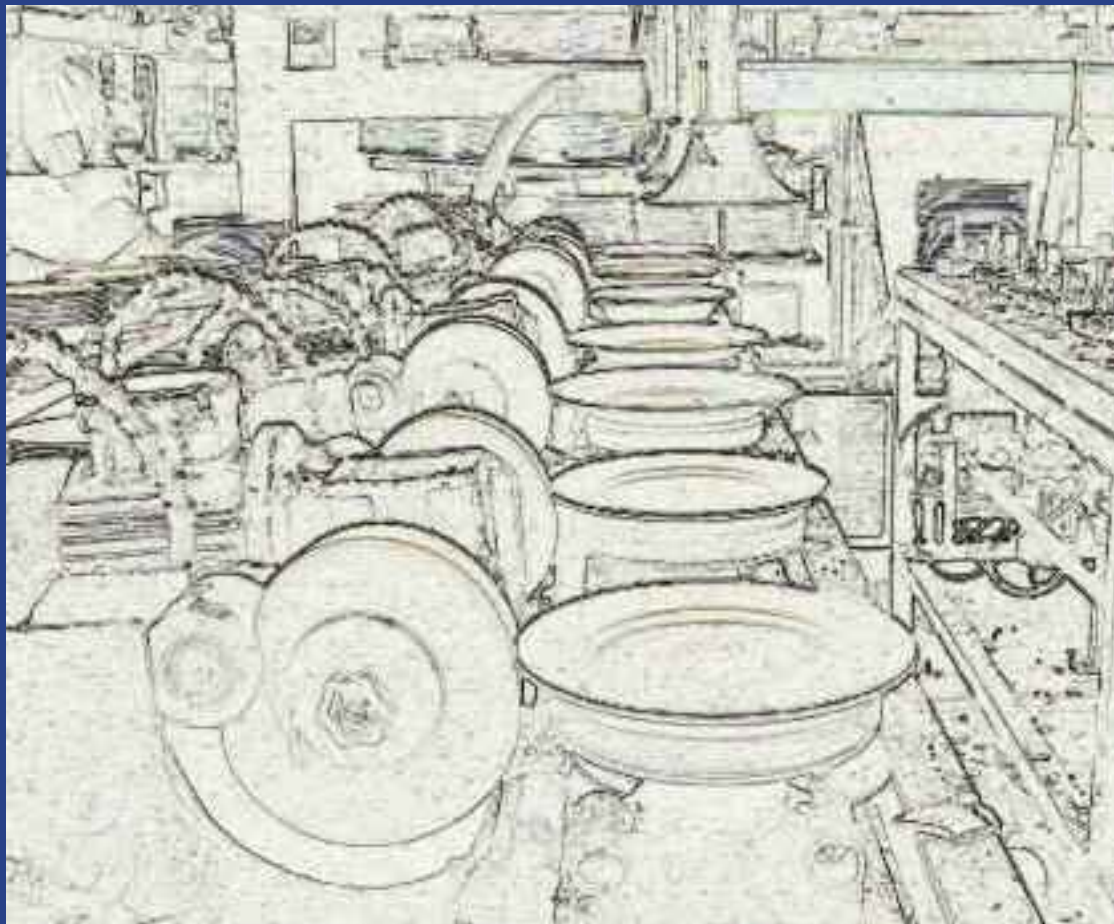


VICENTINI



★	LA NOSTRA AZIENDA ABOUT OUR COMPANY <i>LA NUESTRA FIRMA</i>	pag. 02
★	PREPARAZIONE IMPASTI E SMALTI BODIES AND GLAZES PREPARATION <i>PREPARACION DE PASTAS Y ESMALTES</i>	pag. 08
★	FOGGIATURA SHAPING <i>MOLDEO</i>	pag. 40
★	MANIPOLATORI MANIPULATORS <i>MANIPULADORES</i>	pag. 66
★	COLAGGIO IN PRESSIONE PRESSURE CASTING <i>COLADO A PRESION</i>	pag. 68
★	SISTEMI DI SMALTATURA GLAZING SYSTEMS <i>SISTEMAS DE ESMALTADO</i>	pag. 71
★	QUALITA' QUALITY <i>CUALIDAD</i>	pag. 79
★	MESCOLATORI DEGASATORI PER GESSO PLASTER DE-AIRING MIXING PLANTS <i>MEZCLADORES DESGASFICADORES PARA YESO</i>	pag. 80
★	SERVIZI SERVICES <i>SERVICIOS</i>	pag. 83

Una sintesi di arte e tecnica

Grazie alla propria capacità di crescere, Vicentini riesce a conquistare una posizione di primo piano tra i leader mondiali nella costruzione di macchine e impianti per l'industria ceramica: un mondo in cui tecnica ed arte, conoscenza e creatività si fondono in una sintesi perfetta. La qualità tecnica e la capacità commerciale, coniugate con la massima versatilità produttiva, fanno della Vicentini il partner ideale per l'industria delle stoviglie, dei sanitari, delle piastrelle, dei vasi da fiori, della ceramica artistica e tecnica. La confluenza nel gruppo SETEC, grazie alle sinergie ottenibili, conferisce alla Vicentini la possibilità di migliorare ed ampliare la gamma dei prodotti e servizi, nonché la loro qualità.

A synthesis of art and technology

Thanks to its capacity to grow, Vicentini succeeded in conquering a top position among the world's leading manufacturers of machines and plants for the ceramic industry: a world where technology and art, knowledge and creativeness melt into a perfect synthesis. Technical quality and commercial ability, added to an excellent productive versatility, make Vicentini an ideal partner for the industries of tableware, sanitary ware, tiles, flower pots, technical and art ceramics. The confluence in the SETEC group, thanks to synergies obtainable, confers to Vicentini the possibility to improve and to enlarge the range of products, services and their quality.

Una síntesis de arte y técnica

Gracias a su capacidad de evolutiva, Vicentini conquista una posición prioritaria entre los líderes mundiales de la fabricación de máquinas y equipos para la industria cerámica: un mundo donde técnica, arte, conocimientos y creatividad se funden en una síntesis perfecta. La calidad técnica y la capacidad comercial, junto con una enorme versatilidad productiva, hace que Vicentini sea partner ideal para la industria de las vajillas, sanitarios, baldosas, jarrones, cerámica artística y técnica. La confluencia en el grupo SETEC, gracias a las sinergias obtenibles, ofrece a Vicentini la posibilidad de mejorar y ampliar la gama de productos y servicios, y por lo tanto la calidad.

Tecnologia su misura

L'obiettivo della Vicentini è l'affermazione della riconosciuta leadership mondiale. L'investimento di ampie risorse nello sviluppo del prodotto, nel continuo miglioramento del processo produttivo e del servizio tecnico, hanno portato la Vicentini ad essere in tutto il mondo garanzia di affidabilità e qualità. Tecniche industriali d'avanguardia unite all'abilità di produrre con accuratezza artigianale sono le solide basi su cui la Vicentini ha sviluppato la capacità di personalizzare il prodotto secondo le esigenze della più eterogenea Clientela.

Technology made to measure

Vicentini's aim is the affirmation of its acknowledged world leadership. The investment of considerable resources in the development of the product as well as in a continuous improvement of the production process and the technical service have made Vicentini a guarantee of reliability and quality all over the world. Modern industrial techniques, combined with the ability to produce with craftsmen's precision, are the solid bases on which the company Vicentini has developed the capacity to personalize the product in accordance with the real requirements of even the most heterogeneous Clients.

Tecnología a medida

El objetivo principal de Vicentini es el de consolidar su liderazgo en el mercado mundial. Ha invertido grandes recursos para el desarrollo de los productos y un mejoramiento continuo del proceso de producción y del servicio técnico, lo que hace que Vicentini sea en todo el mundo una garantía de fiabilidad y calidad. El uso de técnicas industriales de última generación y el cuidado de los detalles como si se tratara de una producción artesanal permiten a Vicentini personalizar el producto según las necesidades de su amplia y heterogénea Clientela.

Assistenza e sicurezza

Per soddisfare pienamente le richieste della Clientela, la Vicentini è in grado di offrire due servizi di fondamentale importanza: il servizio di consulenza pre-vendita e l'assistenza post-vendita. La consulenza pre-vendita mette a disposizione dei Clienti tutta l'esperienza della Vicentini per elaborare ogni singolo progetto sulla base delle sue esigenze e dei suoi vincoli: una consulenza altamente qualificata in materia di sviluppo tecnologico, garanzia di serietà e professionalità. L'assistenza post-vendita garantisce nel tempo l'intervento che la Clientela affronta acquistando una macchina o un impianto Vicentini: non solo ricambi originali, ma anche un servizio on-line per garantire un rapido intervento del personale tecnico specializzato o una semplice consulenza telefonica. Vicentini dedica la massima attenzione al rispetto delle norme e degli standard costruttivi. Ogni macchina che Vicentini costruisce rispetta pienamente la conformità alle normative CE a garanzia della sicurezza degli utilizzatori. Inoltre, essendo parte del gruppo SETEC, la Vicentini può oggi offrire anche una qualificata assistenza tecnologica e può affiancare il Cliente nella soluzione di ogni problema relativo a materie prime, impasti, smalti, prodotti finiti.

Technical assistance and safety

In order to fully satisfy the Clients' requests, the company Vicentini offers two services of fundamental importance: the pre-sales consultancy and the after-sales service. The pre-sales consultancy puts Vicentini's experience at the Client's disposal: each single project is elaborated in accordance with his requirements and limits. This means a highly qualified consultancy with regard to technological development and a guarantee for serious and professional performance. The after-sales service represents the long-term guarantee for the investment the Client has made by purchasing a Vicentini machine or plant: not only original spareparts, but also an on-line service to ensure a prompt intervention of the specialized technical personnel or a simple consultancy by phone. Vicentini dedicates utmost attention to the observance of the norms and constructive standards. Each machine constructed by Vicentini fully respects the conformity to the CE-norms in order to guarantee the users' safety. Moreover, being part of the SETEC group, the Vicentini can offer today also a qualified technological assistance and can support the customer in the solution of each kind of problem about the raw materials, bodies, glazes, end products.



Extrusion line

Asistencia y seguridad

Para satisfacer totalmente las necesidades de sus Clientes, Vicentini ofrece dos servicios de vital importancia: asesoramiento pre-venta y asistencia post-venta. El asesoramiento pre-venta pone a disposición del Cliente toda la experiencia de Vicentini en la realización de los proyectos, teniendo en cuenta las necesidades y vínculos del Cliente: un asesoramiento altamente especializado en cuanto a desarrollo tecnológico, seriedad y profesionalidad. La asistencia post-venta garantiza a lo largo del tiempo la inversión que ha realizado el Cliente comprando una máquina o un equipo Vicentini: no solo recambios originales, sino también un servicio on-line que ofrece la rápida intervención del personal técnico especializado o una simple información por teléfono. Vicentini pone su máxima atención en el respeto de las normas y los Standards constructivos. Cada máquina y equipo que Vicentini construye respeta totalmente las normativas de conformidad Europeas CE y garantiza la seguridad de los utilizadores finales. Además, formando parte del grupo SETEC, Vicentini puede ofrecer al cliente una adecuada asistencia técnica y proponer soluciones a problemas relativos a materias primas, mezclas, esmalte o productos acabados.

Specializzazione e globalizzazione

Sono oltre 150 i modelli di macchine che la Vicentini costruisce in serie: per ciascuna di esse sono previsti diversi gradi di personalizzazione su specifica del Cliente. A queste macchine si affiancano le linee automatiche, la robotica e le attrezzature ad hoc che possono soddisfare le più complesse richieste delle grandi industrie del mondo ceramico: impianti ad elevata automazione studiati e realizzati per essere forniti chiavi in mano.

Specialization and globalization

The range of machines constructed in series by Vicentini comprises more than 150 models and each one has been projected for various degrees of personalization in accordance with the Client's specification. This range of machines is then complemented by automatic production lines, robots and ad hoc equipment, which are suitable to meet even the most complex requirements of the big industries of the ceramic world: plants with a high degree of automation, elaborated and realized as turnkey-projects.

Especialización y globalización

Son más de 150 los modelos de máquinas que Vicentini construye en serie: y en cada una de ellas se pueden llevar a cabo diferentes tipos de personalización según las necesidades del Cliente. A estas máquinas se pueden acoplar líneas automáticas, la robótica y las estructuras ad hoc que permiten satisfacer las necesidades más complejas de las grandes industrias de la cerámica: equipos con una elevada automatización estudiados y realizados para ser suministrados llave en mano.

Stoviglie

Piatti di porcellana, tazzine decorate, servizi da tè preziosi ed altri oggetti di piccole e grandi dimensioni per arredare la tavola.

L'industria ceramica che produce stoviglie troverà nella Vicentini il partner che garantisce la migliore qualità del prodotto finito grazie alle tecnologie più all'avanguardia nella foggatura ad umido.

Preparazione impasto:

★ turbodissolutori - scioglitori - mulini Alsing - setacci vibranti - agitatori lenti - pompe - filtro presse - impastatrici degasatrici alimentatori impasto - taglierine

Preparazione smalti:

★ scioglitori - mulini Alsing a tamburo - setacci vibranti - agitatori lenti - pompe - vasche carrellate

Formatura / foggatura:

★ foggiatrici universali, rotative, a revolver, sottosquadro - presse idrauliche - torni automatici - degasatori gesso per stampi e madreforme - collaggio tradizionale - pressocolaggio

Essiccazione:

★ essiccatoi a cuoio, a bianco, statici, a bilancelle, a piastre

Finitura e smaltatura:

★ finitrici rotative, lineari, ellittiche - smaltatrici a spruzzo e ad immersione - cabine di spruzzatura

Linee automatiche:

★ linee complete per la produzione di piatti, tazze e pezzerie.

Inoltre la Vicentini, grazie ai laboratori e impianto pilota SETEC, può sviluppare anche Know-How per ogni tipo di prodotto.

Tableware

Porcelain plates, decorated cups, precious tea sets and other articles of small or big dimensions for the decoration of the table.

In Vicentini, the ceramic tableware industry finds a partner who guarantees the best quality of the finished product, thanks to the latest technologies in wet shaping.

Clay preparation:

★ heavy-duty blungers - dissolvers - ball mills Alsing - vibrating screens - slow agitators - pumps - filterpresses - de-airing pug mills - clay feeders - cutters

Glaze preparation:

★ dissolvers - ball mills Alsing - vibrating screens - slow agitators pumps - trolley tanks for glazing

Forming/shaping:

★ universal, rotating, revolver-type, undercut shaping machines - hydraulic presses - automatic lathes - de-airing plaster mixers for moulds and mother forms - traditional casting - pressure casting

Drying:

★ leatherhard, white, static dryers, dryers with oscillating trays, dryers with plates

Finishing and glazing:

★ rotating, linear, elliptical finishing machines - glazing machines of spray and immersion type - spraying cabins

Automatic lines:

★ complete lines for the production of plates, cups and various articles.

Moreover Vicentini, thanks to the laboratories and the SETEC pilot plant can develop also the know-how for each kind of the product.

Vajilleria

Platos de porcelana, tazas decoradas, servicios de té y otros objetos de pequeñas y grandes medidas para decorar la mesa., La industria cerámica que produce vajilleria encuentra en Vicentini el partner que garantiza una elevada calidad de producto debida al uso de alta tecnologia en el moldeado en húmedo.

★ Preparación de pasta:

Diluidores de turbina - Diluidores - Molinos Alsing - Vibrotamices - Agitadores lentos - Bombas - Filtro prensas - Máquinas galleteras para mezclar y desgasificar - Alimentadores de masa - Cortadores

★ Preparación de esmalte:

Diluidores - Molinos Alsing de tambor - Vibrotamices - Agitadores lentos - Bombas - Cubas con ruedas

★ Moldeado:

Moldeadora universal rotatoria, de revolver - Prensas hidráulicas - Tornos automáticos - Desgasificadores de yeso para formas y moldes madre - Colada tradicional - Colada a presión.

★ Secado:

Secaderos a cuero, blancos, estáticos, secadero a góndolas, de placas

★ Acabado y esmaltado:

Unidades de acabado rotativas, lineares, elípticas - esmaltadoras, cabinas de esmaltado por pulverización y por inmersión.

★ Líneas automáticas:

Lineas completas para la producción de platos, tazas y piezas pequeñas y medianas

Vicentini, gracias a los laboratorios y a un equipo piloto SETEC, puede desarrollar Know-How para cada tipo de producto.

Vasi di terracotta di qualsiasi dimensione e oggettistica in ceramica finemente lavorata.

Vicentini progetta e realizza tutte le macchine che hanno trasformato la costruzione di un semplice vaso da fiori in un processo industriale evoluto e ad altissimo rendimento.

Preparazione impasto:

★ turbodissolutori - scioglitori - mulini Alsing - setacci vibranti - agitatori lenti - pompe - filtro presse - impastatrici - degasatrici alimentatori impasto - taglierine

Preparazione smalti:

★ scioglitori - mulini Alsing a tamburo - setacci vibranti - agitatori lenti - pompe - vasche carrellate

Formatura / foggatura:

★ foggiatrici universali, rotative, a revolver, sottosquadro - presse idrauliche - torni automatici - degasatori gesso per stampi e madreforme - stampi metallici

Essiccazione:

★ essiccatoi statici, a bilancelle, a piastre

Finitura e smaltatura:

★ smaltatrici a spruzzo e ad immersione - cabine di spruzzatura

Linee automatiche:

★ linee complete per la produzione di vasi

Terracotta flower pots of any dimension and various artides in elaborated ceramics.

Vicentini projects and realizes all those machines which have transformed the construction of a simple flowerpot into a modern and highly profitable industrial process.

Clay preparation:

★ heavy-duty blungers - dissolvers - ball mills Alsing - vibrating screens - slow agitators - pumps - filterpresses - de-airing pug mills - clay feeders - cutters

Glaze preparation:

★ dissolvers - ball mills Alsing - vibrating screens - slow agitators pumps - trolley tanks for glazing.

Forming/shaping:

★ universal, rotating, revolver-type, undercut shaping machines hydraulic presses - automatic lathes - de-airing plaster mixers for moulds and mother forms - metal moulds

Drying:

★ static dryers, dryers with oscillating trays, dryers with plates

Finishing and glazing:

★ glazing machines of spray and immersion type - spraying cabins

Automatic lines:

★ complete lines for the production of flowerpots

Floreros de terracota de diferentes medidas y objetos de cerámica decorada

Vicentini proyecta y produce máquinas que han convertido la fabricación de un simple florero en un proceso industrial evolutivo y con un elevado rendimiento.

Preparación de las pastas:

★ Diluidores de turbina Diluidores - Molinos Alsing - Vibrotamices - Agitadores lentos - Bombas - Filtro prensas - Galleteras - Desgasificadores - Alimentadores de pastas
Cortadores

Preparación de esmaltes:

★ Diluidores - Molinos Alsing de tambor Vibrotamices Agitadores lentos Bombas Cubas con ruedas

Moldeado / forjado:

★ Moldeadora universal, moldeadoras rotativas, de revolver, prensas hidráulicas - tornos automáticos - desgasificadores del yeso para formas y moldes madre - moldes metálicos

Secador:

★ Secadores estáticos , a góndola, a placas

Acabado y esmaltado:

★ Cabinas de esmaltado por vaporización y por inmersión,

Líneas automáticas:

★ Líneas completas para la producción de floreros

Sanitari

Lavandini, bidet, vasi, piatti doccia... tutti i sanitari per arredare con gusto la stanza da bagno e la toilette.

Vicentini offre un servizio di engineering a 360° capace di sviluppare tecnologie e metodologie innovative per l'industria dei sanitari.

Preparazione impasto:

★ turbodissolutori - scioglitori - mulini Alsing - setacci vibranti - agitatori lenti - pompe

Preparazione smalti:

★ scioglitori - mulini Alsing a tamburo - setacci vibranti - agitatori lenti - pompe - vasche carrellate

Formatura:

★ degasatori gesso - impianti gesso

Essiccazione:

★ essiccatoi statici

★ essiccatoi a bilancelle

Finitura e smaltatura:

★ smaltatrici a spruzzo - cabine di spruzzatura

Sanitary-ware

Wash basins, bidets, toilet bowls, shower basins... all sanitary items for a tasteful furnishing of bathrooms and toilets.

Vicentini offers a total engineering service able to develop brand new technologies and methods for the sanitary industry.

Clay preparation:

★ heavy-duty blungers - dissolvers ball mills Alsing -vibrating screens - slow agitators - pumps

Glaze preparation:

★ dissolvers - ball mills Alsing - vibrating screens - slow agitators pumps - trolley tanks for glazing

Forming:

★ de-airing plaster mixers - plaster mixing plants

Drying:

★ static dryers

★ dryers with oscillating trays

Finishing and glazing:

★ spray glazing machines - spraying cabins

Sanitarios

Lavabos, bidet, inodoro, platos de ducha... sanitarios para decorar con gusto el cuarto de baño y la toilette.

Vicentini ofrece un servicio de engineering a 360° capaz de desarrollara técnicas y métodos innovadores para la industria de los sanitarios.

Preparación de las pastas:

★ Diluidores de turbina Diluidores - Molinos Alsing Vibrotamices Agitadores lentos Bombas

Preparación de esmaltes:

★ Diluidores - Molinos Alsing de tambor - Vibrotamices Agitadores lentos - Bombas Cubas con ruedas

Moldeado:

★ Desgasificadores de yeso equipos de yeso

Secado:

★ Secadores estáticos

★ Secadores de góndolas

Acabado y esmaltado:

★ Cabinas para el esmaltado por pulverización

Piastrelle e ceramica tecnica

Piastrelle rustiche ed un'ampia gamma di prodotti refrattari, dai grezzi mattoni per il rivestimento dei camini ai preziosi crogioli per fondere oro.

In Vicentini troverete i migliori specialisti per la preparazione degli impasti e per la trafilatura / foggatura.

Preparazione impasto:

★ turbodissolutori - scioglitori - mulini Alsing - setacci vibranti - agitatori lenti - pompe - filtro presse - impastatrici degasatrici alimentatori impasto -taglierine

Preparazione smalti:

★ scioglitori - mulini Alsing a tamburo - setacci vibranti - agitatori lenti - pompe e vasche carrellate

Formatura / foggatura:

★ estrusori - foggiatrici rotative, a revolver, sottosquadro - presse idrauliche - stampi metallici - trafile - stampi in gesso e madreforme

Essiccazione:

★ essiccatoi statici - a piastre

Finitura e smaltatura:

★ finitrici rotative e smaltatrici a spruzzo e cabine di spruzzatura

Linee automatiche:

★ linee complete di trafilatura ed estrusione

Tiles and technical ceramics

Country-style tiles and a wide range of refractory products, from raw bricks for fireplace covering to precious crucibles for gold melting.

Vicentini is a qualified partner, a company where you will find the top specialists for clay body preparation as well as for extrusion/shaping.

Clay preparation:

★ heavy-duty blungers - dissolvers - ball mills Alsing - vibrating screens - slow agitators - pumps - filterpresses - de-airing pug mills - clay feeders - cutters

Glaze preparation:

★ dissolvers - ball mills Alsing - vibrating screens - slow agitators - pumps - trolley tanks for glazing

Forming/shaping:

★ extruders - universal, rotating, revolver-type, undercut shaping machines - hydraulic presses - metal moulds - extrusion plates - plaster moulds and mother forms

Drying:

★ static dryers, dryers with plates

Finishing and glazing:

★ rotating finishing machines - spray glazing machines - spraying cabins

Automatic lines:

★ complete drawing and extrusion lines

Baldosas y cerámica técnica

Baldosas rusticas y una amplia gama de productos refractarios, desde las baldosas para revestir las chimeneas hasta los crisoles para fundir oro.

Vicentini cuenta con los mejores especialistas para la preparación de pastas y para el trefilado/moldeado.

Preparación de las pastas:

Diluidores de turbina Diluidores - Molinos Alsing Vibrotamices Agitadores lentos Bombas Filtro prensas Galleteras desgasificadotas Alimentadores de pasta Cortadores

Preparación de esmaltes:

Diluidores - Molinos Alsing de tambor - Vibrotamices Agitadores lentos Bombas y Cubas con ruedas

Moldeado :

Extrusores - Moldeadores rotativas, de revolver - Prensas hidráulicas Moldes metálicos - Extrusora de platos - Moldes de yeso y moldes madre.

Secado:

Secaderos estáticos y a placas

Acabado y esmaltado:

Máquina de acabado rotativa, esmaltadoras y cabinas esmaltadoras por pulverización.

Lineas automáticas:

lineas completas de extrusión.

I progetti

La soddisfazione di oltre 3.000 aziende distribuite nei cinque continenti è la migliore testimonianza del successo della Vicentini.

Una professionalità riconosciuta, abbinata alla capacità tecnica di rispondere a qualsiasi esigenza del mondo industriale della ceramica, consente alla Vicentini di annoverare fra i suoi Clienti tanto le maggiori aziende quanto le piccole imprese artigiane.

The projects

The satisfaction of more than 3.000 companies in all five continents is the best proof of Vicentini's success.

An acknowledged professionalism, combined with the technical capacity to fulfill any requirement of the ceramic industry, consent Vicentini to count among its Clients the most important companies as well as small artisan workshops.

Proyectos

La satisfacción de más de 3.000 empresas distribuidas en los cinco continentes es el mejor testimonio del éxito y capacidad de Vicentini.

Su elevada profesionalidad, junto con su capacidad para responder a todas las exigencias que se presenten en la industria de la cerámica, hacen que Vicentini cuente entre sus Clientes tanto grandes empresas reconocidas a nivel mundial como pequeñas empresas artesanales.

ANCAP, Sona (VR) - ANNAWERK KERAMISCHE, BETRIEBE GMBH, Germania - A-S (SHANGHAI) POTTERY CO. LTD, P.R. China - A-S (TIANJIN) POTTERY CO. LTD, P.R. China - BALGRES, Venezuela
 - BAYER AG, Germania - BITOSSO FILIPPO & FIGLI & C. SNC, Montelupo F.no (FI) - BURTON WERKE K.F. HENSIEK GMBH+CO. KG, Germania - C. DE MARTINO & FIGLI SNC, Rufoli di Ogliara (SA) -
 CAPEANS S.A., Spagna - CARTHAGO CERAMIC, Tunisia - CEDIT SPA, Roccasecca (FR) - CERAMICA ANDINA C.A., Ecuador - CERAMICA BESIO SPA, Mondovì (CN) - CERAMICA CARABOBO CAX,
 Venezuela - CERAMICA DALIA, Castelforte (LT) - CERAMICA DOLOMITE SPA, Trichiana (BL) - CERAMICA IL COCCIO, Barberino di Mugello (FI) - CERAMICA QUADRIFOGLIO SRL, Gallese Scalo
 (VT) - CERAMICHE CALECA SAS, Marina di Patti (ME) - CERAMICHE DELLE PUGLIE SPA, Monopoli (BA) - CERAMICHE MANCIOLI LUCIANO, Altopascio (LU) - CERAMICHE MARAZZI SPA, Sassuolo
 (MO) - CERAMICHE MERAZZI, Sassuolo (MO) - CERAMICHE SABOR, Capraia Fiorentina (FI) - CERAMINTER, Melegnano (AR) - CERAMIQUE LAHMAR, Tunisia - CERAMVER S.A., Marocco
 - CERASARDA SPA, Olbia (SS) - CERDEC, Marocco - CEREXPORT CERAMICA DE EXPORTACAO LDA, Portogallo - CERISOL ISOLADORES, SA, Portogallo - CESAME CERAMICA SANITARIA DEL MEDI-
 TERRANEO SPA, Catania - CH. BRANNAM LIMITED, Inghilterra - COLOROBBA ITALIA SPA, Sovigliana Vinci (FI) - COLOROBBA SPA, Montelupo F.no (FI) - COVER COLORIFICIO CERAMICO SRL,
 Altopascio (LU) - D.G. DUE CERAMICHE SRL, Atripalda (AV) - DEGUSSA AG, RPI, Germania - DEROMA, Malo (VI) - DURAVIT, Germania, Francia - E.C.E., Algeria - EGYPTIAN AMERICAN SANITA-
 RY WARES CO, Egitto - EGYPTIAN SANITARY WARE CO. (GRAVENA), Egitto - EMILE HENRY, Francia - EUGANEA VASI, Bastia di Rovolon (PD) - FABIPLAST, Algeria - FAIANCAS ARTISTICAS BOR-
 DALHO PINHEIRO, LDA, Portogallo - FAIANCAS PRIMAGERA, LDA, Portogallo - FAIENCERIE DU NORD, Marocco - FANACAS DA CAPOA, Portogallo - FANSA FABR. ALFAR. NAVARRETE, Spagna -
 FERRO S.A., Francia, Spagna, Germania, Olanda - FERRO ITALIA, Casinalbo Formigine (MO) - FIGGJO A/S, Norvegia - FOSSATI F.LLI SRL, Carugate (MI) - GENERALE DE POTERIES D'ALSA-
 CE, Francia - GORBON ISIL SERAMIK SANAY AS, Turchia - GRANITI FIANORE SPA, Castellarano (RE) - GRANITO FORTE, Fresagrandinaria (CH) - GRES CULINAIRES DE NEAPOLIS, Tunisia - GRE-
 SVAL FABRICA DE PRODUTOS DE GRES, SA, Portogallo - GRUPO DE EMPRESAS ALVAREZ, SA, Spagna - GRUPPO IRIS, Sassuolo, Fiorano Modenese (MO) - GRUPPO PIAZZETTA, Caselle d'Asolo
 (TV) - GRUPPO SANITARI ITALIA SRL, Civita Castellana (VT), Gallese Scalo (VT), Fabbrica di Roma (VT) - HACCJMAN DESIGNOR OY AB, Finlandia - HAVILAND, Francia - HEREND PORCELAIN MANU-
 FACTORY, Ungheria - HUA MEI SANITARY WARE CO. LTD., P.R. China - HYDRA CERAMICA, Civita Castellana (VT) - I.P.A. INDUSTRIA PORCELLANE SPA, Usmate (MI) - ICEA SRL IMPASTI CERA-
 MICI E AFFINI, Settimello di Calenzano (FI) - IDEAL STANDARD SA, Grecia - IDEAL STANDARD SPA, Roccasecca (FR), Orcenico (PN), Brescia, Fuorni (SA) - INDUSTRIE BITOSSO SPA, Sovigliana
 Vinci (FI) - INTERNACIONAL DE CERAMICA S.A. DE C.V., Messico - IONA HOUSEHOLD INDUSTRIES S.A., Grecia - JIHOCEKA KERANIK A.S., Rep. Ceca - K.P.C.L, Francia - KUTAHYA PORSELEN
 SANAY A., Turchia - LA CARTUJA DE SEVILLA, Spagna - LA CERAMIQUE TUNISIENNE, Tunisia - LA PRIMULA SRL, Civita Castellana (VT) - LECICO EGYPT S.A.E., Egitto - LES FAIENCERIES TUNI-
 SIENNES, Tunisia - LES INDUSTRIES CERAMIQUES, Algeria - LES POTERIES MALICORNAISES, Francia - LINK POTTERES PTY LTD, Sud Africa - MANIFATTURA CERAMICA GALLES SRL, Gallese
 Scalo (VT) - MANUFACTURE DE PORCELAINE F. DESHOUILLERES S.A., Francia - MANUFACTURE DES LAURIERS, Francia - NATTAWIT CO, LTD, Thailandia - NIRO CERAMIC, Svizzera - NUOVA POINT,
 Civita Castellana (VT) - OESPAAG, Austria - OMYA, Francia, Austria, Germania, Portogallo - PAGNOSSIN SPA CERAMICHE FORTI PER LA TAVOLA, Treviso - PARSCERAM, Iran - PHILKERAM JOH-
 NSON SA, Grecia - PORCELANAS BIDASOA SA, Spagna - PORCELANAS LLADRO, Spagna - PORCHER SANIFRANCE, Francia - PORSGRUND PORSELAENSFABRIK A/S AVO PP, Norvegia - POR-
 TMEIRION POTTERIES LTD, Inghilterra - PORZELLANFABRIK LANGENTHAL AG, Svizzera - POTERIE MEDITERRANEE, Francia - R.S. REFRAATTARI SPECIALI SPA, Roteglia (RE) - RAUL DE BERNAR-
 DA & FILHOS LDA, Portogallo - RICHARD GINORI 1735, Laveno Mombello (VA) - RINALDI ANGELO EREDI & C. SNC, Giffoni Valle Piana (SA) - ROYAL BOCH S.A., Belgio - ROYAL COMPENHAGEN LTD,
 Danimarca - SANITARI POZZI, Gaeta (LT), Gattinara (VC), Fiume Veneto (PN) - SARREGUEMINES VAISSELLE S.A., Francia - SATURNIA SRL, Corchiano (VT) - SEBRING, FONTEBASSO, Casier
 (TV) - SECLA, Portogallo - SIC CERAMICHE SRL, Casale Monferrato (AL) - SIEMENS MATSUSHITA COMP. OHG, Austria - SOCIETE NOUVELLE DE FAIENCERIES DE GIEN, Francia - SPRY DRY,
 Sassuolo (MO) - STANDARD INSULATOR CO., LTD, Thailandia - STE. FACEMAG SA, Marocco - TERRACOPA LTD, Inghilterra - TORRIANA SRL COLORIFICIO CERAMICO, Fiorano (MO) - TRE CI STO-
 VIGIERE SRL, Castel S. Elia (VT) - TUILERIE HUGUENOT FENAL, Francia - V.C.R. SA. VITRIFIED CERAMIC OF RODOLI, Grecia - VASERIE TREVIGIANE, Quinto di Treviso (TV) - VILLEROY & BOCH,
 Lussemburgo, Francia, Germania - VITRUVIT SANITARY WARE AND CERAMIC INDUSTRY SA, Grecia - WESTERW BLUMENTOPF - FABRIK SPANG GMBH & CO. KG, Germania - WINTERLING POR-
 ZELAN AG, Germania - ZEGHIMI KHALED, Algeria - ZSOLNAY PORCELANYAR RT., Ungheria.

FRANGIZOLLE TIPO FR / DISINTEGRATOR FR TYPE / DESINTEGRADORES TIPO FR

A rulli dentati per la frantumazione delle zolle d'argilla. Si costruisce in 4 tipi:

Fitted with twin toothed rollers for breaking down clay. Made in 4 types:

Con rodillos dentados para triturar los terrones de arcilla. Disponible en 4 tipos diferentes:

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

TIPO FR-1 TYPE FR-1 TIPO FR-1	con rulli Ø mm. 150x250 with rollers Ø 150x250 mm. con rodillos Ø mm. 150x250	produzione ca. 600 Kg/h production abt. 600 Kg/h producción aprox. 600 Kg/h	motore CV 3 motor HP 3 motor HP 3
TIPO FR-2 TYPE FR-2 TIPO FR-2	con rulli Ø mm. 290x300 with rollers Ø 290x300 mm. con rodillos Ø mm. 290x300	produzione ca. 1.500 Kg/h production abt. 1.500 Kg/h producción aprox. 1.500 Kg/h	motore CV 5,5 motor HP 5,5 motor HP 5,5
TIPO FR-3 TYPE FR-3 TIPO FR-3	con rulli Ø mm. 360x400 with rollers Ø 360x400 mm. con rodillos Ø mm. 360x400	produzione ca. 2.500 Kg/h production abt. 2.500 Kg/h producción aprox. 2.500 Kg/h	motore CV 10 motor HP 10 motor HP 10
TIPO FR-4 TYPE FR-4 TIPO FR-4	con rulli Ø mm. 440x455 with rollers Ø 440x455 mm. con rodillos Ø mm. 440x455	produzione ca. 8.000 Kg/h production abt. 8.000 Kg/h producción aprox. 8.000 Kg/h	motore CV 20 motor HP 20 motor HP 20

LAMINATOIO TIPO LA / ROLLING MILL LA TYPE / LAMINADOR TIPO LA

Con due cilindri per l'eliminazione dei grani duri e delle impurità delle argille. Si costruisce in 3 tipi:

With 2 cylinders for the reduction and removal of hard particles and impurities contained in the clay. Made in 3 types:

Con dos cilindros para la eliminación de granos duros y de impuridades de la arcilla. Disponible en 3 tipos diferentes:

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

TIPO LA-150 LA-150 TYPE TIPO LA-150	con rulli Ø mm. 150x250 with rollers Ø 150x250 mm. con rodillos Ø mm. 150x250	produzione ca. 600 Kg/h production abt. 600 Kg/h producción aprox. 600 Kg/h	motore CV 4 motor HP 4 motor HP 4
TIPO LA-250 LA-250 TYPE TIPO LA-250	con rulli Ø mm. 250x300 with rollers Ø 250x300 mm. con rodillos Ø mm. 250x300	produzione ca. 1.500 Kg/h production abt. 1.500 Kg/h producción aprox. 1.500 Kg/h	motore CV 9,5 motor HP 9,5 motor HP 9,5
TIPO LA-400 LA-400 TYPE TIPO LA-400	con rulli Ø mm. 400x400 with rollers Ø 400x400 mm. con rodillos Ø mm. 400x400	produzione ca. 2.500 Kg/h production abt. 2.500 Kg/h producción aprox. 2.500 Kg/h	motore CV 13 motor HP 13 motor HP 13

MESCOLATORE TIPO ME / DOUBLE SHAFT MIXER ME TYPE / MEZCLADOR TIPO ME

A due coclee con riduttore ad ingranaggi e dosatore di acqua, per la mescolazione ad umido.

Si costruisce in 2 tipi:

With 2 Archimedean screws with reduction gears and water metering for damp mixing.

Made in 2 types:

Con dos roscas de Arquímedes con reductor de engranajes y dosificador de agua, para el mezclado húmedo. Disponible en 2 tipos diferentes:

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

TIPO ME-1 ME-1 TYPE TIPO ME-1	produzione ca. 1.500 Kg/h production abt. 1.500 Kg/h producción aprox. 1.500 Kg/h	motore CV 4 motor HP 4 motor HP 4
TIPO ME-2 ME-2 TYPE TIPO ME-2	produzione ca. 2.500 Kg/h production abt. 2.500 Kg/h producción aprox. 2.500 Kg/h	motore CV 5,5 motor HP 5,5 motor HP 5,5



VICENTINI

MULINI A TAMBURO TIPO ALSING / BALL MILLS ALSING TYPE / MOLINOS DE TAMBOR CONTINUO TIPO ALSING

I mulini a tamburo tipo Alsing vengono impiegati per la macinazione ad umido di solidi, minerali, prodotti chimici, smalti ceramici, pigmenti, etc. in modo da ottenere composti omogenei esenti da contaminazioni esterne, senza nessuna necessità di pre-macinazione.

Modelli fino a 5000:

- ★ basi di sostegno in carpenteria metallica
- ★ trasmissione con riduttori ad ingranaggi e cinghie trapezoidali

Modelli da 10000 a 12500:

- ★ basi di sostegno in cemento
- ★ trasmissione con riduttori ad ingranaggi e cinghie trapezoidali

Rivestimenti:

- ★ in silice, steatite, allumina ad alta densità, gomma;
- ★ materiali di rivestimento, corpi macinanti, montaggio e rivestimento, sono forniti a richiesta

Comando elettrico del motore normalmente escluso, fornibile a richiesta.

The ball mills type Alsing are used for wet grinding of solid materials, minerals, chemical products, ceramic glazes, pigments, etc. in order to obtain, without pre-grinding, homogeneous compounds free from external contamination.

Models up to 5000:

- ★ support shoulders in metallic carpentry
- ★ transmission with gear reducer and V-belts

Models from 10000 up to 12500:

- ★ support shoulders in concrete
- ★ transmission with gear reducers and V-belts

Lining:

- ★ in silica, steatite, high-density alumina, rubber;
- ★ lining materials, grinding media, lining installation, supplied upon request.

Electric command for motor usually excluded, may be supplied upon request.

Los molinos de tambor tipo Alsing se utilizan para la trituración por vía húmeda de minerales sólidos, productos químicos, esmaltes cerámicos, pigmentos, etc. obteniendo así masas homogéneas carentes de contaminación externa, sin necesidad de llevar a cabo una pretrituración.

Modelos de hasta 5000:

- ★ bases de soporte de carpintería metálica
- ★ transmisión de correas con reductor intermedio de engranajes

Modelos de 10000 a 12500:

- ★ base de soporte de cemento
- ★ transmisión de correas con reductor intermedio de engranajes

Revestimientos:

- ★ sílice, esteatita; alúmina de alta densidad, goma;
- ★ bolas, revestimientos y montaje se pueden suministrar sobre pedido.

Mando eléctrico del motor normalmente no incluido, se puede suministrar sobre pedido.

BODIES AND GLAZES PREPARATION



Disintegrator



Disintegrator



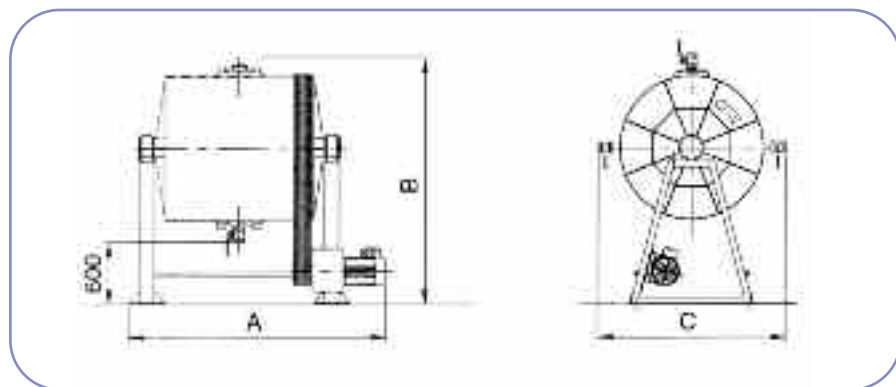
Alsing 4000

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

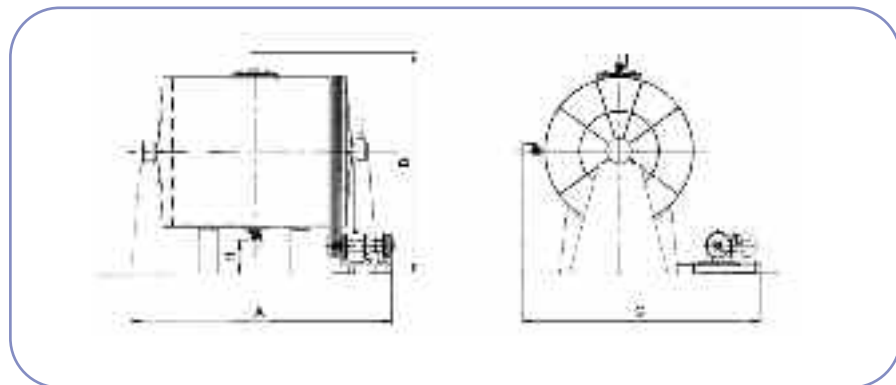
DIMENSIONI ALSING ★ ALSING DIMENSIONS ★ MEDIDAS ALSING (mm.)

	50	100	150	250	400	600	900	1500	3000	4000	5000	10.000	11.000	12.500
A	1.290	1.440	1.650	1.880	2.300	2.700	2.770	3.200	4.400	4.600	5.300	6.700	7.250	7.800
B	1.580	1.770	1.870	1.970	2.180	2.470	2.685	2.930	3.250	3.400	3.400	4.100	4.100	4.100
C	1.000	1.170	1.270	1.370	1.580	1.880	2.750	2.960	3.600	3.750	3.650	4.800	4.800	4.800
H	600	600	600	600	600	600	600	600	450	450	450	450	450	450

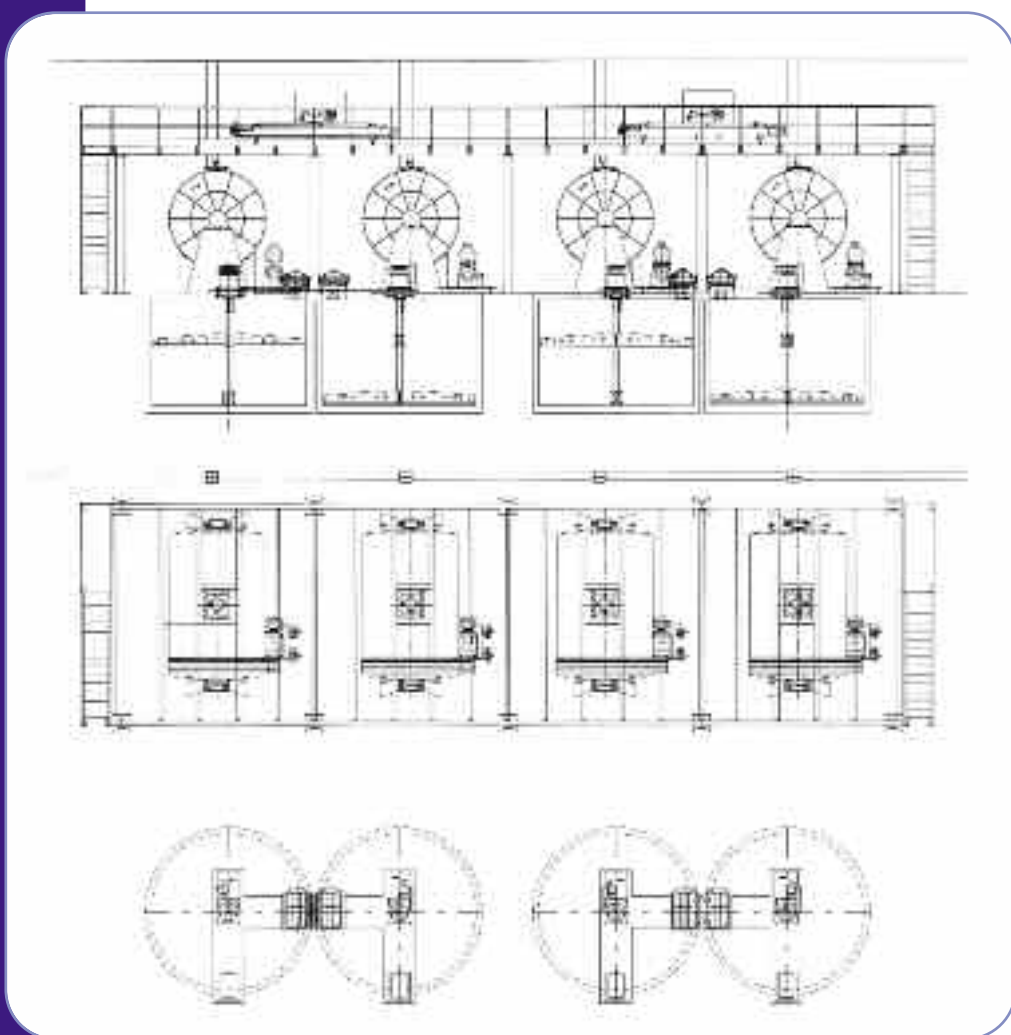
VICENTINI



Alsing 50-600



Alsing 900-5000



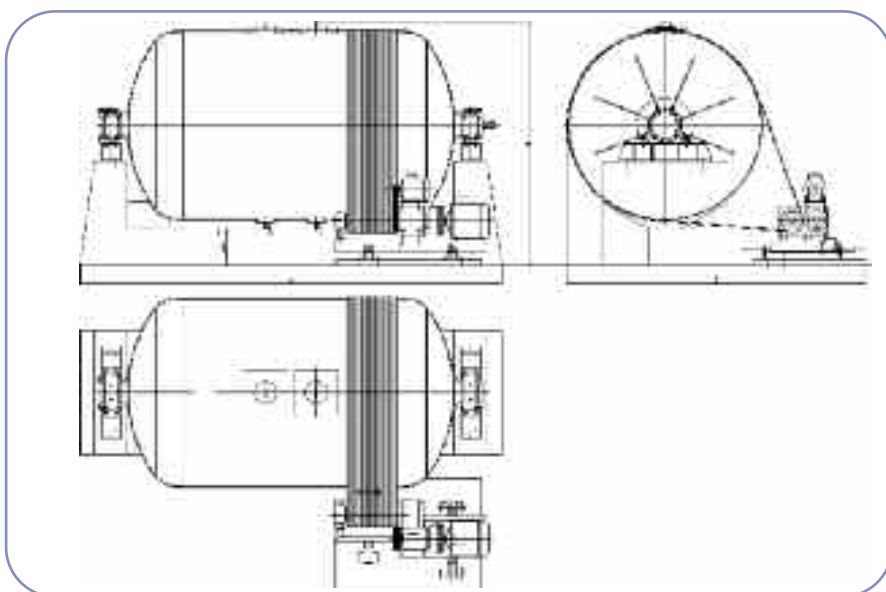
Plant

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

		ALSING 50	ALSING 100	ALSING 150	ALSING 250	ALSING 400	ALSING 600	ALSING 900	ALSING 1500	ALSING 3.000	ALSING 4.000	ALSING 5.000	ALSING 10.000	ALSING 11.000	ALSING 12.500
Ø interno tamburo <i>Inside Ø of drum</i> Ø interior tambor	mm.	600	800	900	1.000	1.200	1.400	1.600	1.800	2.250	2.400	2.460	3.020	3.020	3.020
Lunghezza tamburo <i>Length of drum</i> Longitud del tambor	mm.	600	700	800	1.000	1.200	1.400	1.600	2.000	2.500	2.640	3.350	4.200	4.750	5.300
Carica materiale solido <i>Ventilation delivery</i> Carga de material	Kg.	50-65	100-125	175-200	280-320	430-530	710-800	1070-1250	1700-2000	3.000-4.000	4200-5000	5600-6500	10.000-12.000	12.500-13.500	14.000-15.000
Potenza motore <i>Motor power</i> Potencia motor	kW	0,75* 1,1**	1,1* 1,5**	1,5* 2,2**	3* 4**	5,5* 7,5**	7,5* 11**	11* 15**	15* 22**	22* 37**	30* 45**	37* 55**	55*15* 75*15**	75*15* 90*18**	90*18,5* 110*18,5**
Giri/min. del mulino <i>R.P.M. of drum</i> Revoluciones x minuto	Giri/1 r.p.m.	47	38	35	32	27	24	20	17	16	15	15	13	13	13
Volume interno tamburo <i>Inside volume of drum</i> Volumen del tambor	Lt.	160	350	500	800	1.350	2.150	3.200	5.000	10.000	12.000	16.000	30.000	34.000	38.000
Volume utile (Lt.) con rivestimento di spessore <i>Useful capacity (L) with lining of thickness</i> Volumen util (Lt.) con revestimiento de espesor	cm.5 cm.7 cm.12	100 - -	230 - -	350 300 -	570 500 -	1040 953 700	1720 1570 1200	2.640 2.445 1.975	4.300 4.000 3.350	8.650 8.250 7.170	10.500 10.000 8.800	14.100 13.600 12.000	27.400 26.200 23.800	31.100 30.000 27.400	34.800 33.600 30.700
Motore di posizionamento <i>Positioning motor</i> Motor de posicionamiento									optional	optional	optional	optional	*	*	*
Giunto oleodinamico <i>Hydraulic coupling</i> Juntura oleodinamica								Solo x/Only for/solo por 15kW	*	*	*	*	*	*	*
Freno di stazionamento <i>Positioning brake</i> Freno										*	*	*	*	*	*
Basi di sostegno in acciaio <i>Support basis in steel</i> Bases de soporte en acero		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
Bocca di carico diametro <i>Inlet diameter</i> Boca de carga diámetro	mm.	145	145	145	145	145	225	225	300	300	300	300	2x300	2x300	2x300
Valvola di scarico <i>Outlet valve</i> Valvula de descarga	DN	2"	2"	2"	2"	2"	3"	3"	3"	3"	3"	3"	2x3"	2x3"	2x3"
Pesi appross. <i>Approx. weight</i> Peso aprox.	Kg.	350	500	535	700	950	1.550	2.200	2.700	5.400	7.400	9.900	20.700	21.400	22.000

* Silice, porcellana o steatite / Silica, porcelain or steatite / Silice, porcelana o esteatita

** Allumina o gomma / Alumina or rubber / Alumina o goma



Alsing 10000-12500

VICENTINI



SCIUGLITORI / DISPERSERS / DILUIDORES

Gli scioglitori Vicentini sono usati nell'industria ceramica per sciogliere argille in acqua, per miscelare barbotine o smalti con altri componenti, o per evitare la sedimentazione dei componenti più pesanti in sospensione.

Sono impiegati anche nell'industria cartaria e chimica per miscelare, sciogliere e disperdere i vari componenti o additivi. Operano con l'elica a 3 pale fissata all'estremità inferiore dell'albero motore, che tiene in agitazione il fluido; il moto è agevolato anche dall'inclinazione del fondo della vasca.

Le vasche a pianta ottagonale, in metallo o in cemento, possono essere di nostra fornitura oppure da costruirsi a carico del cliente, su nostri disegni. Gli alberi porta-elica sono forniti, in base all'uso, in acciaio, in acciaio antiusura o in acciaio inox.

Agli scioglitori è possibile applicare un motore a doppia polarità che, con le 2 velocità di lavoro, permette le diverse funzioni di miscelatori-scioglitori; miscelatori a bassa velocità, scioglitori ad alta velocità.

N.B. Barbotine ad alto peso specifico ad alta viscosità possono richiedere un aumento di potenza o una riduzione della velocità rispetto a quelle indicate nella tabella.

The dispersers Vicentini are used in ceramic industry to disperse clay in water, to mix ceramic slips or glazes with other components or to avoid sedimentation of heaviest components in suspension.

They are used also in paper manufacturing and chemical industries to mix, dissolve and disperse the various components or additives. They work by means of a 3-bladed propeller fixed to the lower end of the motor shaft, which keeps the liquid in motion; the flow is also helped by the inclination of the bottom of the tank.

The octagonal tanks, built in metal or concrete, can be supplied by us or built at customer's charge according to our drawings. The propeller-bearing shafts can be supplied either in steel or stainless steel depending on use; propellers are supplied in cast iron, steel, wear-resistant steel or stainless steel.

The dispersers can be supplied by us or built at customer's charge according to our drawings. The propeller-bearing shafts can be supplied in cast iron, steel, wear-resistant steel or stainless steel.

The propellers can be driven by two-speed motor, thus allowing the equipment to be used as disperser-mixers, low-speed mixers, high-speed dissolvers.

Please note that slips with high specific weight and high viscosity may require an increase in power or a speed reduction in comparison with those shown in the table.

Los diluidores Vicentini se utilizan en la industria cerámica para diluir arcillas en agua, para mezclar barbotinas o esmaltes con otros componentes, o para evitar que se sedimenten los componentes mas pesados en suspensión.

Se pueden utilizar también en la industria del papel y en la industria química para mezclar, diluir y separar los diferentes componentes o aditivos. Cuenta con una hélice con 3 palas colocada en la parte inferior del eje del motor, que tiene en agitación el fluido, el movimiento se encuentra ayudado por la inclinación del fondo de la cuba.

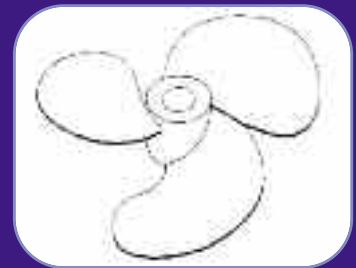
Las cubas con base octagonal, de acero o de cemento, pueden ser suministradas directamente por nosotros o pueden ser construidas directamente por el cliente, sobre la base de nuestras indicaciones. El eje del motor que lleva la hélice, pueden ser según el uso, de acero, de acero antidesgaste o de acero inoxidable.

A dichos diluidores se les puede acoplar un motor con doble polaridad, que con 2 velocidades de trabajo puede realizar diferentes funciones, tanto de mezcla y disolución, mezclador con baja velocidad, diluidores de alta velocidad.

N.B. Las barbotinas con un elevado peso específico y elevada viscosidad necesitan un aumento de la potencia o la reducción de la velocidad respecto a las indicadas en la tabla siguiente.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

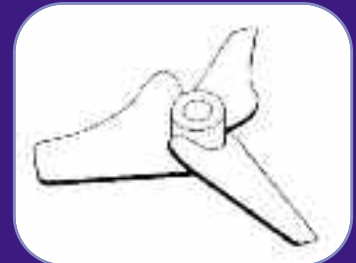
			350		500		650		750	900		1.000	Gigante
Vasca Tank Cuba	Capacità utile Useful capacity Capacidad útil	m³	0,4	0,8	1,2	2	3	6	10	14	20	25	35
	Capacità totale Total capacity Capacidad total	m³	0,52	0,92	1,7	3	4,1	8,1	14	20	28,5	35	50
	Diametro interno Internal diameter Diametro interior	mm.	820	1.200	1.500	1.800	2.000	2.500	3.000	3.400	3.800	4.100	4.500
	Altezza Height Altura	mm.	920	1.000	1.100	1.350	1.500	1.900	2.250	2.500	2.800	3.100	3.400
Elica Propeller Helice	Tipo Type Tipo		A	A-B	A-B	B-C	A-B	B-C	C	C	C	C	C
	Diametro Diameter Diametro	mm.	350	500	500	500	650	650	750	900	900	1000	1200
	Velocità Speed Velocidad	Giri/l rpm.	400	400	390	390	350	350	300	250	250	230	190
	Potenza motore Motor power Potencia del motor	kW	2,2	3	4	5,5	7,5	11	15	18,5	22	30	45
	Peso netto Net weight Peso neto	Kg.	170	190	340	370	650	750	780	1.180	1.250	1.350	1.600



A



B



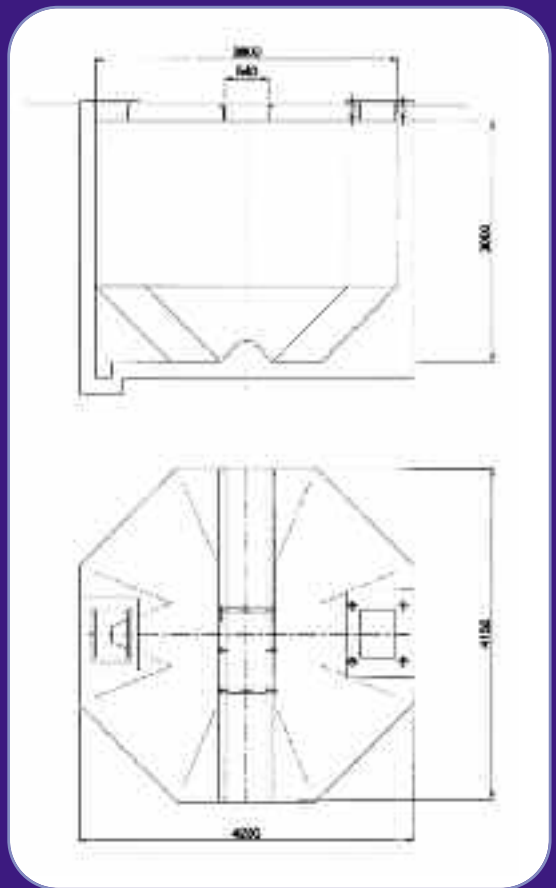
C



SC 650



Disperser with tank



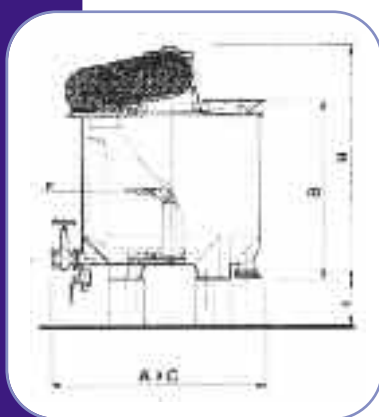
Octagonal tank for disperser

VICENTINI

I turbodissolutori vengono utilizzati per la preparazione rapida della barbotina, con una riduzione dell'80% del tempo di scioglimento rispetto ai normali scioglitori ad elica. Essi operano con uno speciale girante situato sul fondo della vasca, che proietta il materiale contro una corona di pale fisse (1a fase). Un'elica ausiliaria, fornita su richiesta, è collocata a metà altezza della vasca per l'incorporazione di materiali in polvere (quarzo, feldspato, chamotte) alla barbotina (2a fase). La durata media del ciclo di scioglimento dell'argilla grezza o già trattata, compreso il carico e scarico è di circa 2 ore per un liquido di peso specifico di 1,8 kg./dm³. Tutte le parti che operano la scioglimento (pale del girante, pale fisse, fondo vasca) sono costruite in acciaio speciale ad alta resistenza all'usura e sono facilmente sostituibili. Tutti i turbodissolutori sono inoltre provvisti di nicchie di cattura per i sassi che vengono scaricati periodicamente. La trasmissione del moto è a cinghia per i modelli 500 e 1000 e del tipo misto, a cinghie e con riduttore, per gli altri modelli. La manutenzione è estremamente semplice e ridotta.

The heavy-duty blungers are used for rapid preparation of slip, achieving an 80% reduction in the blunging time compared to normal propeller-type dissolvers. They operate by means of a special rotor fixed to the bottom of the tank, which propels the material against a ring of fixed paddles (1st phase). An auxiliary impeller, available on request, is fixed at a point halfway up in the tank for the blending of material in powder form (quartz, feldspar, grog) with the slip (2nd phase). The average dissolving time for raw or already treated clay, including loading and unloading operations, is approx. 2 hours for a liquid with a specific weight of 1,4 kg./dm³. The average duration of the 2nd phase is 1 hour for a liquid with a specific weight of 1,8 kg./dm³. All parts involved in the dissolving process (rotor, fixed paddles, base of tank) are constructed in special steel of high wear resistance and easy to replace. All heavy-duty blungers are furthermore provided with a trap for the collection of stones, which are periodically removed. Transmission of models 500 and 1000 is belt-driven, whereas the other models are belt-driven and equipped with a gear reducer. Maintenance is extremely simple and reduced to a minimum.

Los diluidores de turbina se utilizan para la preparación rápida de la barbotina, reducen el tiempo de disolución del 80% con respecto a los normales diluidores con hélice. Cuentan con un rotor en la base de la cuba que proyecta el material contra una corona de palas fijas (1ª fase). Una hélice auxiliar, que se suministra sobre pedido, y colocada a mitad de la cuba incorpora los materiales en polvo (cuarzo, feldespato, chamota) a la barbotina, (2ª fase). La duración media del ciclo de disolución de la arcilla cruda o tratada, incluida la fase de carga y descarga es de 2 horas para un líquido con un peso específico de 1,8 kg./dm³. Todas las piezas forman parte del ciclo de disolución se pueden sustituir fácilmente (palas del rotor, palas fijas, fondo de la cuba) y están construidas en acero especial con elevada resistencia a corrosión y al desgaste. Todos los diluidores de turbina cuentan con una serie de celdas para retener piedras que periódicamente se eliminan. En los modelos 500 y 1000 el movimiento se lleva a cabo por correas en los demás modelos el movimiento es de tipo mixto, con correas y con reductor. La manutención es fácil y reducida.



TD 3.000 - 5.000



TD 10000

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

			80	500	1000	3000	5000	10.000	15.000
Vasca Tank Cuba	Capacità utile Useful capacity Capacidad útil	m³	0,08	0,5	1,2	3	5	10	16
	Capacità totale Total capacity Capacidad total	m³	0,12	0,6	1,8	4,5	6,8	14	20
	Ø interno Internal Ø Ø interior	mm.	540	900	1.400	1.900	2.200	3.000	3.500
	Altezza Height Altura	mm.	540	980	1.200	1.600	1.900	2.180	2.400
Girante Rotor Rotor	Diametro Diameter Diámetro	mm.	300	450	700	900	1.000	1.300	1.500
	Velocità Speed Velocidad	Giri/l rpm.	290	290	210	160	140	110	90
Potenza motore Motor power Potencia del motor		kW (CV) kW (HP)	1,5 (2)	5,5 (7,5)	15 (20)	30 (40)	37 (50)	55 (75)	75 (100)
Accoppiatore oleodinamico Hydraulic coupler Conectador Oleodinámico						★	★	★	★
Bocca di carico Inlet Boquilla de salida		mm.	Ø340	Ø390x310	Ø610x440	Ø600x800	Ø700	Ø800	Ø900
Valvola di scarico Discharge valve Valvula de descarga		DN (in)	50 (2")	50 (2")	80 (3")	80 (3")	80 (3")	100 (4")	100 (4")
Peso netto Net weight Peso neto		Kg.	140	600	1.300	2.900	3.600	7.000	8.700



TD 1000



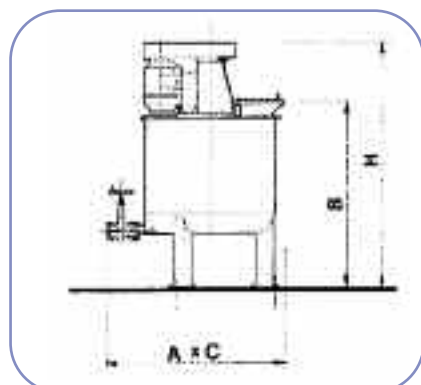
Reducer DR 18



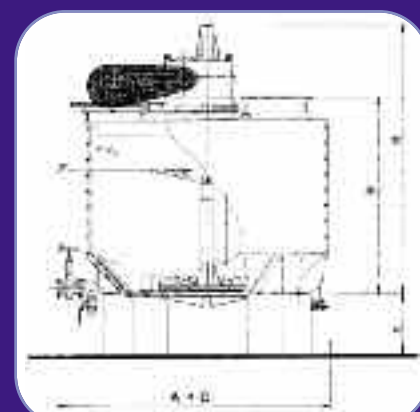
Rotor

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

	DIMENSIONI ★ DIMENSIONS ★ MEDIDAS						
	80	500	1.000	3.000	5.000	10.000	15.000
A	800	1.350	1.900	2.150	2.450	3.400	3.650
B	1.200	1.820	2.000	1.940	2.250	2.500	2.700
C	600	1.000	1.500	2.050	2.400	3.250	3.600
H	1.200	2.500	2.650	2.550	2.850	3.400	3.650
P	Elica ausiliaria Auxiliary impeller Helice auxiliar						
E	Sopraelevazione in calcestruzzo Concrete raising Sobre elevacion con cemento armado						



TD 80 - 500 - 1000

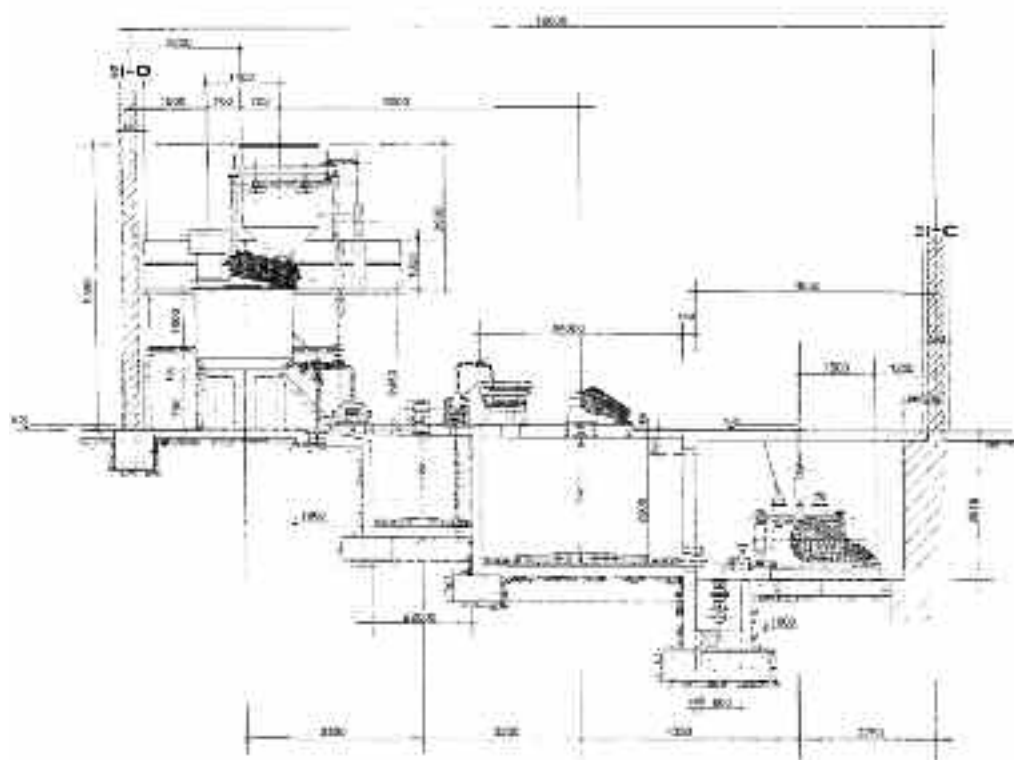


TD 10000 - 15000

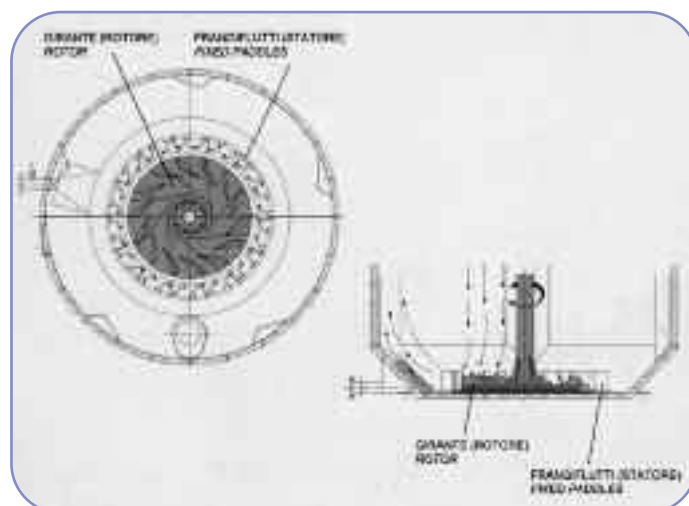
VICENTINI



Heavy duty blungers



Plant



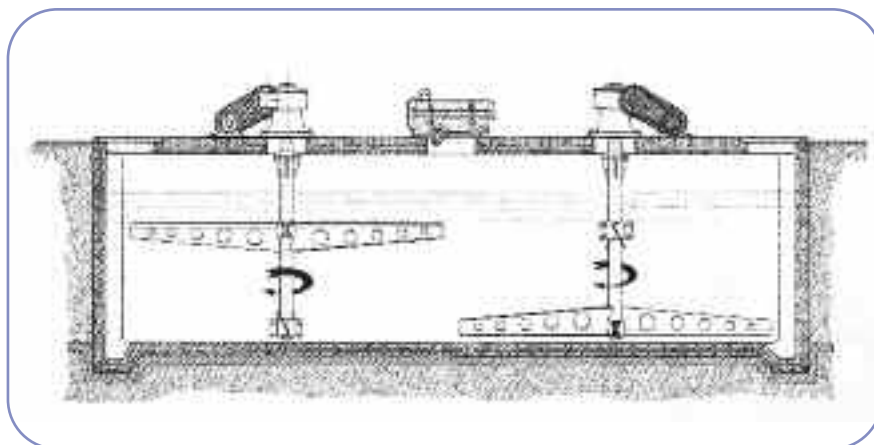
Detail



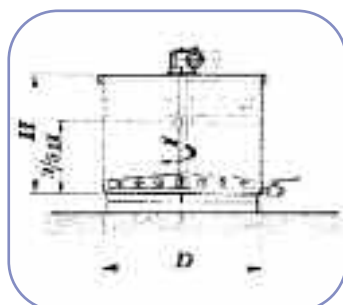
Gli agitatori lenti vengono utilizzati per tenere in sospensione qualsiasi tipo di miscela allo stato liquido (quali ad esempio, barbotine ceramiche, latte d'argilla, vernici, smalti, ecc.) all'interno di apposite vasche. Tutti i LABOR Vicentini sono dotati di pale di forma e numero variabile in funzione della vasca in cui dovranno operare e di motoriduttore ad ingranaggi con rapporto di riduzione molto elevato. Le pale determinano il movimento lento e continuo della idro-sospensione in modo da impedire la decantazione dei materiali che devono restare in sospensione.

Slow agitators Labor are used to keep in suspension any kind of liquid mixture (as, for instance, ceramic slips, slurry slips, paints, glazes, etc.) contained in suitable tanks. All Vicentini Labor are equipped with blades variable in number and shape depending on the tanks they will work in, and one gear-reducer with a very high step-down ratio. The blades allow a slow and continuous motion of the hydro-suspension in order to avoid the decantation of the materials that must be kept in suspension.

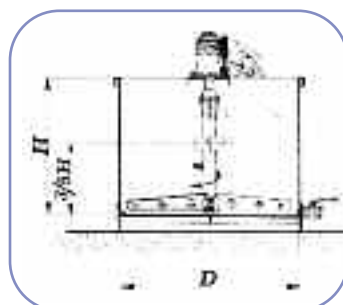
Los agitadores lentos se utilizan para mantener en suspensión todo tipo de mezcla en estado líquido (como por ejemplo barbotinas cerámicas, lechada de arcilla, barnices, esmaltes, etc...) en el interior de las cubas. En los agitadores LABOR Vicentini la forma de las palas y el número de ellas cambia según el tipo de cuba donde se tengan que utilizar, cuentan con motorreductores y engranajes con una relación de reducción muy elevada. Las palas determinan el movimiento lento y continuo de la mezcla en suspensión impidiendo así la decantación de los materiales que tienen que quedar en suspensión.



Plant



Labor 10



Labor 25-50



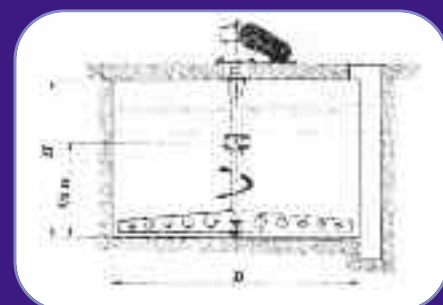
Labor 50



Reducer Labor 50

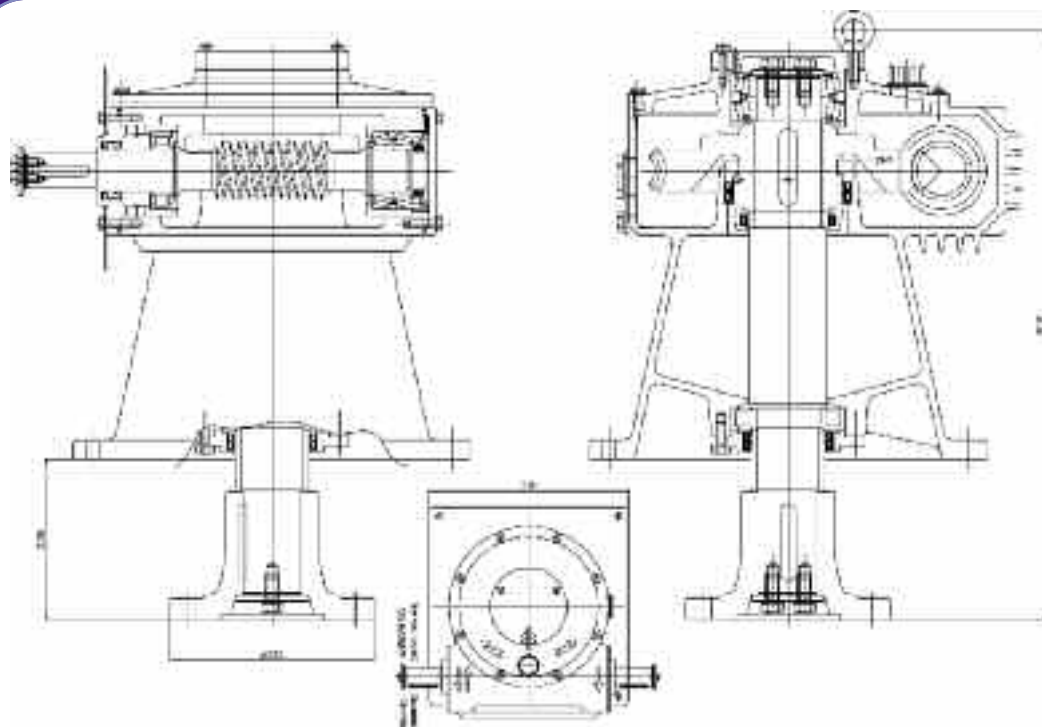


Detail



Labor 25-50 underground tank

VICENTINI



Labor 50 in detail

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

			Labor 10				Labor 25				Labor 50				Labor 100			
Vasca Tank Cuba	Capacità utile Useful capacity Capacidad útil	m³	0,6	1,0	1,5	2,0	2,5	4,0	6,0	10,0	15,0	25,0	40,0	50,0	75,0	100,0		
	Capacità totale Total capacity Capacidad total	m³	0,8	1,5	2,0	2,8	3,3	5,5	8,1	13,0	20,5	35,0	52,0	68,0	100,0	132,0		
	Ø interno Internal Ø Ø interior	mm.	1.100	1.400	1.500	1.700	1.800	2.100	2.400	2.800	3.300	4.000	4.500	5.000	5.500	6.000		
	Altezza aperta Open height Altura abierta	mm.	800	1.000	1.100	1.250	1.300	1.600	1.800	2.210	2.490	2.870	3.370	3.570				
	Altezza chiusa Closed height Altura cerrada	mm.	800	1.000	1.100	1.190	1.240	1.540	1.740	2.100	2.400	2.800	3.300	3.500	4.200	4.700		
Giranti Impeller Rotores	Numero Number Número		1				1				2				2			
	Diametro Diameter Diámetro	mm.	1.000	1.300	1.400	1.600	1.700	2.000	2.300	2.700	3.200	3.900	4.400	4.900	5.400	5.900		
	Velocità Speed Velocidad	Giri/° r.p.m.	18				12,5				10				8			
Motore Motor Motor	Potenza Power Potencia	KW(CV) kW(HP)	11 (15)				11 (15)				15 (20)	22 (30)	30 (40)	40 (55)	55 (75)	75 (100)	110 (150)	150 (200)
Riduttore Reducer Reductor	Quantità olio Oil quantity Cantidad aceite	Lt.	13				25				15				75			
Trasmissione - Giunto oleodinamico Transmission - Hydraulic coupling Transmisión - Junta oleodinámica																*	*	*
Peso approx. Approx. weight Peso aprox.	Riduttore senza olio Reducer without oil Reductor sin aceite	Kg.	43				115				470				1.000			
	Albero con giranti Shaft with impellers Eje con palas	Kg.	16	20	25	31	34	55	81	150	200	330	440	600	630	1200		

• Optional / On request / Sobre pedido

Vagliare, classificare e selezionare, sono le principali funzioni svolte simultaneamente dai ns. vibrosetacci, su barbotine ceramiche, soluzioni liquide o viscosi e materiali solidi non agglomerati.

★ Un disegno razionale e semplificato determina l'affidabilità delle macchine e facilita le operazioni di manutenzione.

★ I materiali utilizzati per la realizzazione dei vibrosetacci (alluminio, acciaio inox, ecc.) rendono possibile la lavorazione del prodotto senza che quest'ultimo venga in qualche modo contaminato. Il vibratore, a masse eccentriche, consente la regolazione dell'intensità di vibrazione in relazione al materiale da setacciare ed è interamente chiuso e protetto a tenuta stagna contro l'umidità.

Sieving, classification and selection, these are the main functions carried out simultaneously by our vibrating sieves, with ceramic slip, liquid or viscous solutions and solid, not compacted materials.

★ A rational and simplified concept determines the reliability of the machines and facilitates the operations of maintenance.

★ The materials used for the construction of the vibrating sieves (aluminium, stainless steel, etc.) allow for the treatment of the product without its being contaminated in any way. The vibrator with eccentric masses, gives the possibility of regulating the intensity of the vibrations with regard to the material to sieve and is completely closed and humidity-tight.

Cribar, clasificar y seleccionar, son las principales funciones llevadas a cabo simultáneamente por nuestros vibrotamices para barbotina cerámica, soluciones líquidas o viscosas y materiales sólidos no aglomerados.

★ Su forma racional y simplificada determina su fiabilidad y facilita las operaciones de mantenimiento.

★ Los materiales utilizados para la fabricación de nuestros vibrotamices (aluminio, acero inox, etc.) garantizan que el producto que se tamiza sea totalmente exento de contaminación. El vibrador, con masa excéntrica, permite controlar la intensidad de vibración según el material que hay que tamizar y se encuentra totalmente protegido contra la humedad.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

		SV 250	SV 300x500	SV 600x900	SVR 900	SVR 1200
Capacità nominale approx. Nominal capacity approx. Capacidad nominal aprox.	Lt.	250	1.000	4.000	10.500	15.500
Superficie utile tela Useful surface net Superficie útil tela	m ²	0,05	0,14	0,39	0,62	0,92
Potenza motore Motor power Potencia motor	kW	0,1	0,13 - 0,18	0,49	0,55	0,75
Versioni piani setaccianti da Version sieving decks from to N° de redes de tamizado	N°	1	1-2	1-2-3	1-2	1-2
Peso approx. Approx. weight Peso aprox.	Kg.	12	38-54	125-150-170	125-145	187-215
Dimensioni tipo RS approx. Dimensions type RS approx. Medidas tipo RS aprox.	mm.	475x315h240	780x400h220	1.070x810h370	1.150x1.150h670	1.670x1.670h760
Dimensioni tipo DR approx. Dimensions type DR approx. Medidas tipo DR aprox.	mm.		790x400h270	1.070x810h455	1.150x1.150h820	1.670x1.670h940
Dimensioni tipo TR approx. Dimensions type TR approx. Medidas tipo TR aprox.	mm.			1.070x810h540		

Dati solamente a titolo orientativo non vincolanti, soggetti a variazione in relazione al tipo di barbotina ceramica.

Data are only indicative and not binding. They may change according to the ceramic slip.

Los datos de la tabla se consideran indicativos, y pueden variar según el tipo de barbotina cerámica utilizada.



SV 600x900

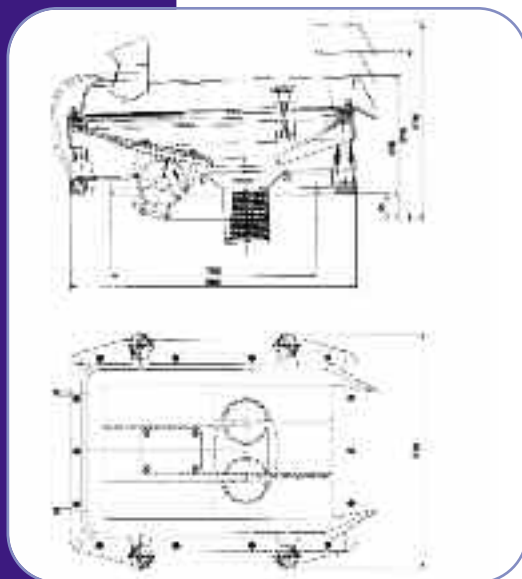


SV 300x500

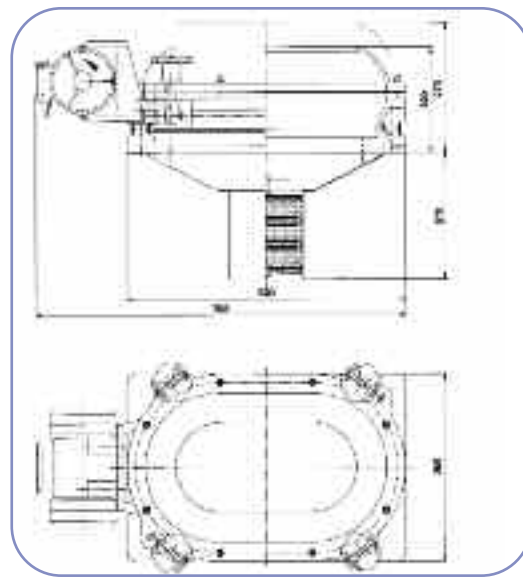


SVR 900

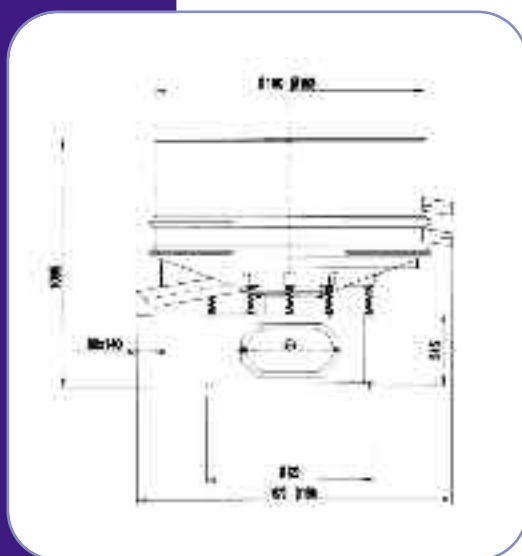
VICENTINI



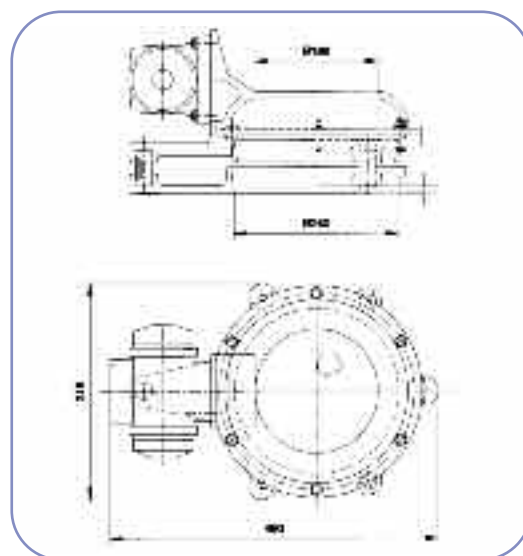
SV 600x900



SV 300x500



SVR 900



SV 250



POMPE A MEMBRANA TIPO PM 800 - PM 2000 - PM 2000 DUPLEX / MEMBRANE PUMPS PM 800 - PM 2000 - PM 2000 DUPLEX TYPE / BOMBAS DE MEMBRANA TIPO PM 800 - PM 2000 - PM 2000 DUPLEX

Le pompe PM Vicentini sono pompe a membrana (diaframma) azionate da un sistema fluido-meccanico che permette la regolazione a piacere della pressione di mandata. Grande robustezza, semplice installazione, facile impiego e ridotta manutenzione sono le principali caratteristiche delle ns. pompe. Vengono impiegate prevalentemente per alimentare impianti di filtropressatura, per linee o impianti di colaggio e per travaso di liquidi densi o con solidi in sospensione.

The pumps PM Vicentini are diaphragm pumps driver by a hydraulic-mechanical system permitting free regulation of the pressure in delivery. Rugged construction, simple installation, easy operating and reduced maintenance are the main characteristic of our pumps. They are mostly used for feeding of filter pressing plants, for casting lines or plants and for transfer of dense liquids or liquids keeping solid materials in suspension.

Las bombas PM Vicentini son bombas de membrana (diafragma) accionadas por un sistema fluido-mecánico que permite regularizar según la necesidad la presión de trabajo. Gran robustez, fácil instalación, fácil utilización y reducido mantenimiento son las principales características de nuestras bombas. Se utilizan sobre todo para alimentar sistemas de filtroprensado, para líneas o equipos de colada y para el trasvase de líquidos densos o con sólidos en suspensión.

POMPA A DIAFRAMMA TIPO PMPV 50 / DIAPHRAGM PUMP PMPV50 TYPE / BOMBA DE DIAFRAMMA TIPO PMPV50

La pompa PMPV 50 è una pompa a diaframma a comando pneumatico, adatta al travaso di liquidi melmosi, viscosi o contenenti in sospensione sostanze solide e/o abrasive con granulometria non superiore a 7 mm. Per le sue caratteristiche di funzionamento e costruttive (parti a contatto del liquido in materiale inossidabile) essa offre una grande versatilità di impiego. Le prestazioni possono variare in funzione della resistenza della tubazione e delle caratteristiche dell'aria compressa di alimentazione. Pressione max. di esercizio 6 bar. Semplicità di installazione e utilizzo, manutenzione facile ed economica.

The pump PMPV 50 is a pneumatically controlled pump, suitable for the decantation of sludgy and viscous liquids or keeping in suspension solid and/or abrasive substances, with grain size not exceeding 7 mm. The particular working characteristics and the construction itself (the parts in contact with the liquid are in stainless material) allow for this pump to be used in different fields. Performances may vary, considering resistance in the circuit and the characteristics of the incoming compressed air. Max. operating pressure: 6 bar. Simple installation and use, easy and economic maintenance.

La bomba PMPV 50 es una bomba de diafragma con sistema neumático, se utiliza para trasvasar líquidos densos, viscosos o que contengan en suspensión sustancias sólidas y/o abrasivas con una granulometría superior a 7 mm. Gracias a sus características de funcionamiento y a que las partes que están en contacto con los líquidos son de material inoxidable, ofrecen una amplia gama de usos. Los datos pueden variar según la resistencia de las tuberías y de las características del aire comprimido de alimentación. Presión max de ejercicio 6 bar. Son fáciles de instalar, usar y su mantenimiento es reducida y económica.



PMPV 50



PMPV 50



BODIES AND GLAZES PREPARATION



PM 2000 duplex



PM 2000 duplex



PMPT 9000

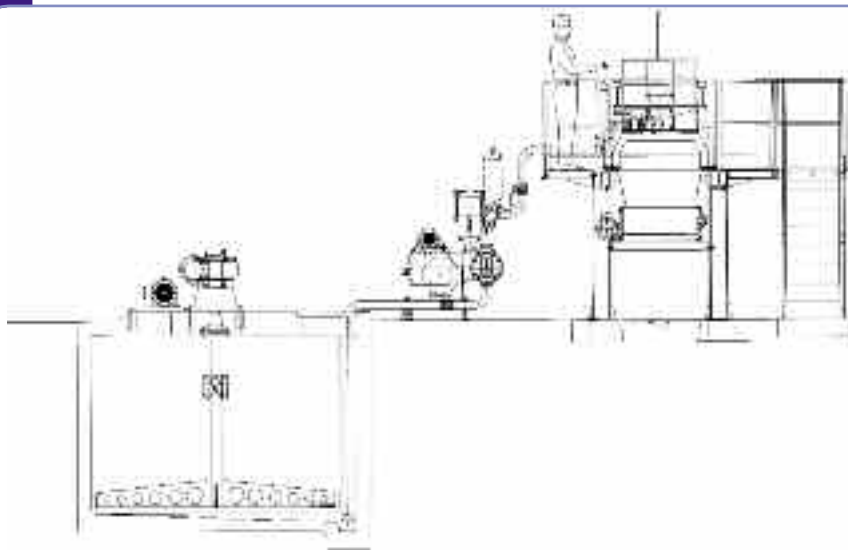


POMPE A PISTONI TUFFANTI TIPO PMPT 9000 / PLUNGER PISTON PUMPS PMPT 9000 TYPE / BOMBA DE PISTONES TIPO PMPT 9000

Le pompe PMPT a pistoni tuffanti sono adatte al pompaggio di barbotine. L'azionamento si ottiene con cilindri oleodinamici che sono meccanicamente collegati a pistoni tuffanti. Una peculiarità che contraddistingue la PMPT è di avere dei pistoni in porcellana, ciò determina una minore usura e minore inquinamento della barbotina.

The pumps PMPT with plunger pistons are suitable for the pumping of ceramic slip. They are operated by hydraulic cylinders which are mechanically connected to the plunger pistons. A particular feature of the pump PMPT are its pistons in porcelain, which reduce wear and tear as well as contamination of the slip.

Las bombas PMPT de pistones se pueden utilizar para el bombeo de barbotinas. El accionamiento de estas bombas se obtiene a través de cilindros oleodinámicos en conexión con pistones. La característica principal de las bombas PMPT es que tienen los pistones de porcelana, lo que determina un menor desgaste y menor contaminación de la barbotina.



Plant

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

		PM 800	PM 2.000	PM 2.000 DUPLEX	PMPT 9.000	PMPV 50
Portata nominale max. Nominal delivery max. Caudal nominal max.	L/H	800	2.500	5.000	9.000	25.000
Pressione max. Pressare max. Presion max.	bar	10	18	18	30	6
Pistoni Pistons Pistones	N°	1	1	2	2	2
N° di corse N° of strokes N° de carreras	n/P°	64	46	2x46	Variabile Variable	Variabile Variable
Ø tubazioni Ø piping Ø tubos		1" 1/2 - 1" 1/2	2" - 2"	2x2" - 2" 1/2	DN80-DN80	2" - 2"
Potenza motore Motor power Potencia motor	kW	1,1	3	3	15	-
Consumo aria Air consumption Consumo de aire	NI/l'	-	-	-	-	2.000
Peso approx. Approx. weight Peso aprox.	Kg.	200	500	750	1.300	31
Dimensioni approx. Approx. dimensions Medidas aprox.	mm.	750x370 h760	1.050x450 h1.055	1.150x750 h1.250	1.300x2.000 h1.900	430x350 h535



Le filtropresse Vicentini, prodotte in 7 modelli base, trovano applicazione nell'industria ceramica, in quella chimica e nella depurazione delle acque. Il funzionamento di queste macchine si basa sulla capacità di filtrazione di apposite tele attraverso le quali viene spinto, con pressioni dell'ordine di 16-20 bar, il liquido da filtrare. Ciascuna tela riveste un tabellone di forma quadrata realizzato in polipropilene. Tutti i tabelloni sono appoggiati a 2 longheroni che costituiscono il telaio portante della filtropressa. Nella fase di chiusura della macchina, i tabelloni vengono spinti da una testata mobile che trasla fino a compattarli rigidamente, grazie alla pressione esercitata da un pistone idraulico comandato da un'apposita centralina: si crea così una spinta omogenea di chiusura dell'intero pacco di tabelloni. Tale spinta garantisce il mantenimento della giusta pressione per tutto il ciclo di filtraggio. L'apertura del pacco dei tabelloni avviene in modo automatico a fine ciclo. Nei modelli FPP 250 e 400 i tabelloni sono realizzati in ghisa e hanno forma circolare; in queste macchine l'apertura del pacco dei tabelloni avviene manualmente. Le filtropresse sono alimentate da pompe a membrana e/o a pistoncini tuffanti che la Vicentini costruisce e propone in un'ampia gamma di modelli.

The filter presses Vicentini are produced in 7 basic models and are used in ceramic and chemical industry as well as for water conditioning. The functioning of this machines is based on the filtering capacity of suitable cloths, through which the liquid to be filtered is pushed with a pressure of 16-20 bar. Every cloth covers a squared tray in polypropylene. All trays are supported by two steel spars that are the bearing frame of the filter press. During closing phase of the machine, the trays are pushed by a mobile head that moves them until they are fully compact thanks to the pressure given by hydraulic piston commanded by a hydraulic power pack: therefore there is a uniform closing push on the whole range of trays. This push guarantees that the whole series of trays is automatically carried out at the end of the cycle. Models FPP 250 and 400 are equipped with round trays in cast iron; in these models the opening of the trays is carried out manually. The filter presses are fed by diaphragm pumps and/or plunger piston pumps that Vicentini manufactures in a wide range of models.

Los filtro prensas Vicentini, se fabrican en 7 modelos diferentes, tienen aplicación en la industria cerámica, química y en la depuración de aguas. El funcionamiento de estas máquinas se basa en la capacidad de filtrado de una serie de telas filtrantes a través de las cuales se hace pasar un líquido con una presión de 16-20 bar. Cada una de las telas reviste una placa de forma cuadrada realizada en polipropileno. Las placas se encuentran apoyadas sobre 2 vigas que constituyen el conjunto portante del filtro prensa. Durante la fase de cierre, un cabezal móvil empuja las placas hasta compactarlas rigidamente, ayudándose por la presión ejercitada por un pistón hidráulico controlado a través de una centralita: se crea así una presión homogénea de cierre en el conjunto de las placas. El empuje garantiza el mantenimiento de la presión justa durante todo el ciclo de filtrado. El conjunto de placas se abre automáticamente al final del proceso. En los modelos FPP 250 e 400 las placas son de arrabio y tienen una forma circular, en estos modelos la apertura se lleva a cabo manualmente. Los filtros prensa están alimentados por bombas de membrana y/o pistones hidráulicos fabricados por Vicentini y disponibles en una amplia gama de modelos.



Detail



FPP 500

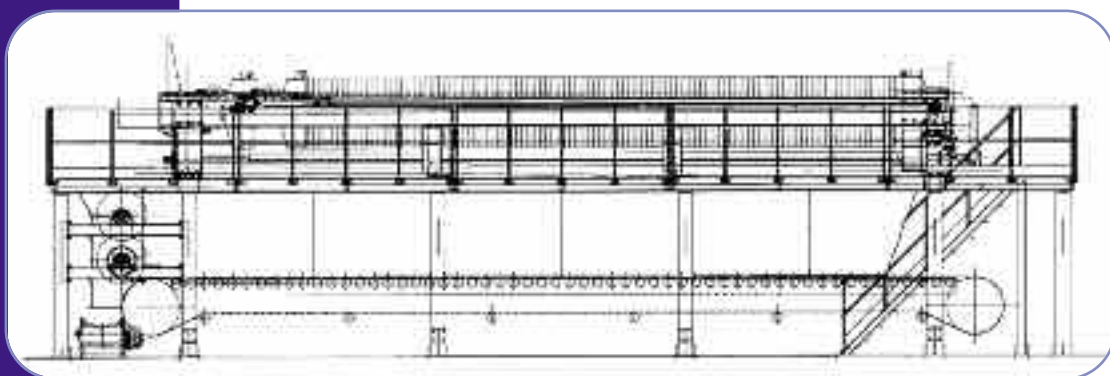


FPP 500

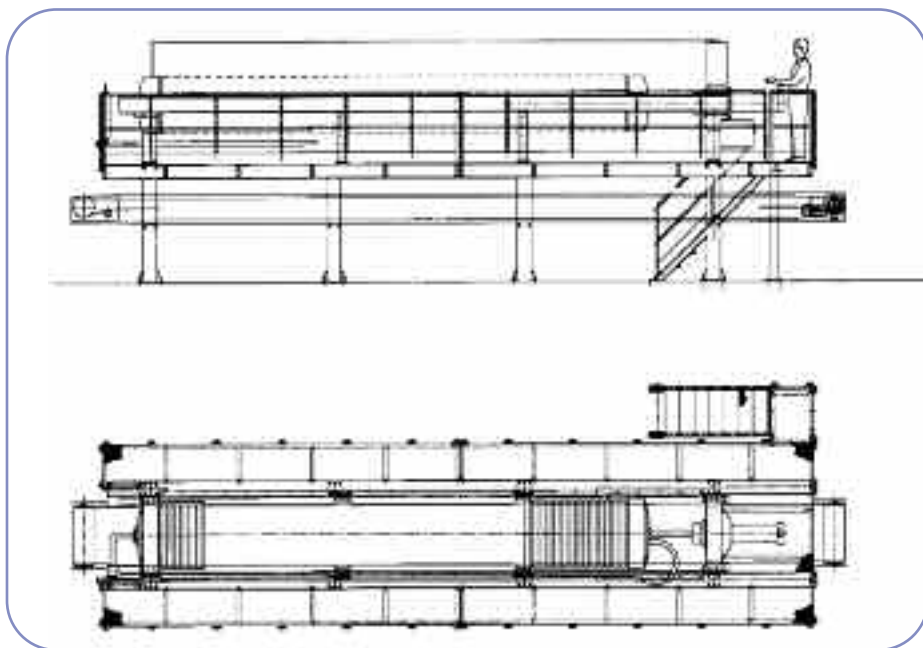
VICENTINI



FPP 600



FPP 1.200-120 with discharge box



Plant

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

		FPG 250	FPG 400	FPP 500	FPP 600	FPP 800	FPP 1.000	FPP 1.200
Dimensioni esterne delle piastre External dimensions of tray Medida de las placas	mm.	4.280	4.440	500x500	630x630	800x800	1.000x1.000	1.200x1.200
Numero piastre Number of trays Número de placas		20	30	30/50	40/60/80	60/80/100	80/100/120	80/100/120
Superficie filtrante Filtering surface Superficie filtrante	m²	2,1	7,3	9,5/15,5	21,5/32/42,5	55/73/91	113/141/169	168/209/250
Spessore pastelle Thickness of cakes Espesor de la pasta	mm.	17	29	25	32	32	32	32
Capacità di una camera Volume of each chamber Capacidad de cámara	Lt.	0,85	3,6	4,2	9,3	15,6	23,8	35
Capacità filtropressa Capacity of filter press Capacidad filtro prensa	Lt.	17,5	112	130/215	380/570/750	950/1.260/1.575	1.930/2.400/2.895	2.835/3.535/4.235
Produzione per filtrata Production per filtering cycle Producción por ciclo	Kg.	35	224	260/430	760/1.140/1.500	1.900/2.520/3.150	3.860/4.800/5.760	5.670/7.070/8.470
Pressione di esercizio max. Working pressure max. Presión max.	bar	10	10	16	16	16	16	16
Tubazione di alimentazione Feeding pipe Alimentación tubos	ø"	1"	1"	2"	2. 1/2"	DN 80	DN 80	DN 80
Alimentazione con pompa portata Feeding by pump Caudal Alimentación bomba	Lt/h	800	800 2.500	800/2.500	2.500	2.500 5.000	5.000 9.000	5.000 9.000



FPP 1.200-120 with discharge box

VICENTINI



ROMPIPASTELLE TIPO 950 / FILTERCAKE BREAKER 950 TYPE / DESINTEGRADOR TIPO 950

- ★ Serve per spezzettare automaticamente le pastelle di impasto ceramico, proveniente dalla filtropressa ed alimentare direttamente l'impastatrice per mezzo di un nastro trasportatore.
- ★ Le pastelle sono ridotte in pezzi da due eliche a pale inclinate, che si incrociano fra loro ad ogni 1/4 di giro, e sul corpo con fermaterra fissi.
- ★ La macchina consiste essenzialmente di due alberi a pale riportate, vincolati alle estremità da robusti supporti, posti sopra la struttura in acciaio saldato, ed una tramoggia di contenimento asportabile.
- ★ Le eliche sono comandate da un motoriduttore per mezzo di una catena a rulli e reciprocamente da due ingranaggi.
- ★ Completo di protezione antinfortunistica.

- ★ To break up automatically the cakes of ceramic body, coming from filterpress and to feed directly the pug-mill by means of a conveyor belt.
- ★ The cakes are broken up by two crushing rollers, which intercross every quarter of a revolution and by paddles fixed at the internal machine walls.
- ★ The machine is constituted essentially by the 2 crushing rollers bounded at both ends by robust bearings, and by a removable feedbox.
- ★ The rollers are driven by a reducer by means of a roll chain and the intercross movement is coordinated by two gears.
- ★ Complete with accident protections.

- ★ Sirve para desmenuzar automáticamente terrones que provienen de la filtro prensa y alimentan directamente la mezcladora a través de una cinta transportadora.
- ★ Dos hélices con palas inclinadas que se cruzan entre ellas cada 1/4 de vuelta, trituran las masas y cuentan con un cuerpo fijo para retener la tierra.
- ★ La máquina cuenta con dos ejes con palas que en la extremidad tienen dos robustos soportes, colocados sobre la estructura de acero saldato y una tolva de carga removible.
- ★ Un motorreductor con una cadena de rodillos y dos engranajes controlan el movimiento de las hélices.
- ★ Cuenta con sistema de protección de seguridad.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

TIPO	Dimensioni max. pastelle mm.	Diametro eliche mm.	Giri eliche n./l'	Potenza motore kW (CV)	Peso approx. Kg.	Dimensioni approx. mm.
TYPE	Max. size of filtercakes mm.	Rollers diameter mm.	Rollers revolutions R.p.m.	Motor Power Kw (hp)	Weight approx. Kg.	Dimensions approx. mm.
TIPO	Medida max. terrones max.	Diámetro hélices mm.	Revoluciones hélices n./l'	Potencia motor kW (HP)	Peso aprox. Kg.	Medidas aprox. mm.
950	950x950	290	30	1,5 (2)	345	1.300x920xh1.100

Le impastatrici e degasatrici Vicentini, note per la loro adattabilità ed efficienza in tutti i settori dell'industria ceramica, servono per estrudere impasti ceramici in forma omogenea e compatta, con o senza degasazione. Le degasatrici, disponibili in una gamma di modelli ampiamente articolata, possono essere costruite in ghisa per la terraglia e la terra cotta in genere o in alluminio e acciaio inox per il trattamento di materiali, quali la porcellana, sensibili alla contaminazione da ossido di ferro (ruggine). Sono disponibili dispositivi per la riduzione della velocità di estrusione, facilitando quindi la trafilatura di piastrelle, frangisole, evaporatori, tubi, ecc. ed evitando così sforzi eccessivi al motore e alla trasmissione, nonché il surriscaldamento dell'impasto.

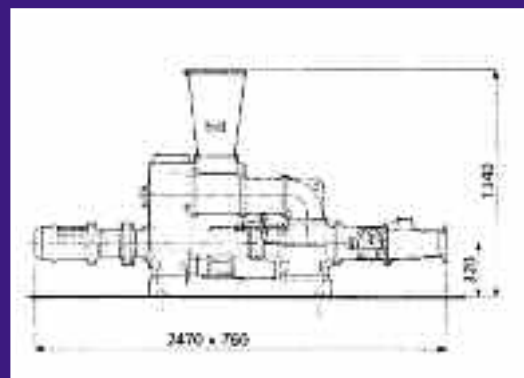
The Vicentini pug mills with or without vacuum, well known for their adaptability and efficiency in all sectors of the ceramic industry, are used for extruding of ceramic clay body in homogenous and compact form, with or without de-airing. The de-airing pug mills, available in a large range of models, can be constructed in cast iron for earthenware and terracotta in general, or in aluminium and stainless steel for the treatment of materials which are subject to contamination by iron oxide (rust), like porcelain. Special devices for reduction of the extrusion speed are available, which facilitate the extrusion of tiles, sunbreaker bricks, evaporators, tubes, etc., avoiding excessive efforts to motor and transmission as well as the overheating of the clay body.

Las amasadoras desaireadoras Vicentini, conocidas por su adaptabilidad y eficacia en todos los sectores de la industria cerámica, se utilizan para extrusionar y amasar pastas cerámicas con forma homogénea y compacta, con o sin desgaseificación.

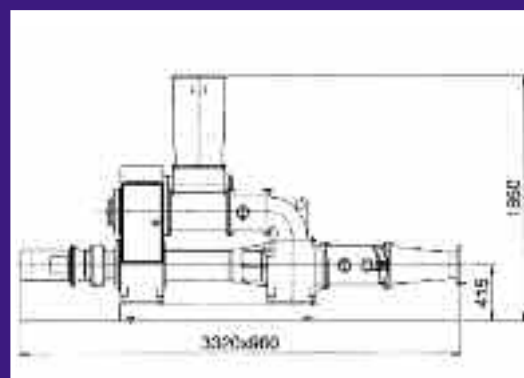
Las amasadoras desaireadoras, se encuentran disponibles en una amplia gama de modelos, pueden ser de hierro fundido para la loza y la terracota o de aluminio y acero inox para el tratamiento de materiales como la porcelana, sensible a la contaminación de óxido de hierro (herrumbre). Existen dispositivos para reducir la velocidad de extrusión, facilitando el trefilado de baldosines, parasoles, evaporadores, tubos, etc. evitando un esfuerzo excesivo del motor y de la transmisión evitando así el recalentamiento de la mezcla.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

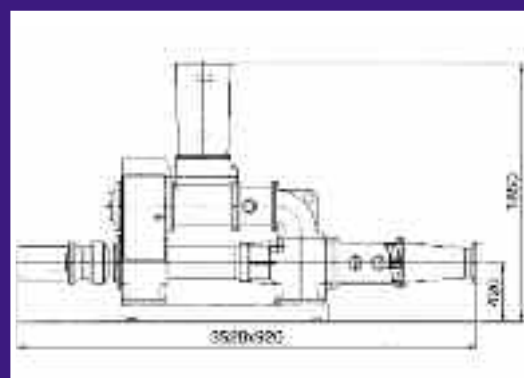
		IMP 170	IMP 250	IMP 270	IMP 350	MAXI 35
Diametro filoni max. Clay rods max. diameter Diametro max.	mm.	130	160	180	230	280
Produzione indicativa Indicative production Capacidad de producción	Kg/h	900	1.700	2.400	4.000	8.000
Potenza totale motore Motor total power Potencia total motor	kW	4	9,2	11	22	48
Potenza pompa del vuoto Vacuum pump power Potencia bomba de vacío	kW	1,1	1,5	1,5	2,2	4
Portata pompa del vuoto Vacuum pump capacity Caudal bomba de vacío	m³/h	40	60	60	100	160
Peso approx. Approx. weight Peso aprox.	Kg.	620	1.100	1.450	2.700	5.450
Dimensioni approx. Approx. dimensions Medidas aprox.	mm.	2.470x835 h1.590	3.320x960 h1.850	3.520x920 h1.850	4.400x990 h2.170	3.500x1.530 h2.560



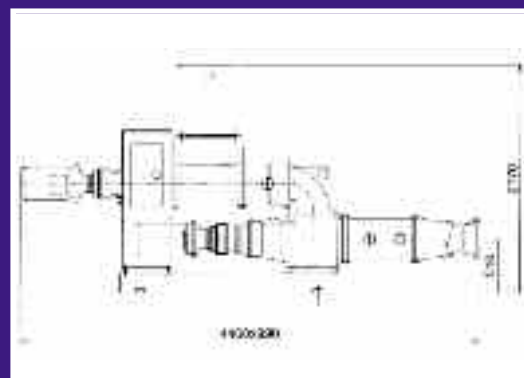
IMP 170 M



IMP 250 M



IMP 270 M



IMP 350 M

VICENTINI



IMP 350 M



IMP 270 M



IMP 250 M



Detail

IMPASTATRICE DEGASATRICE TIPO MAXI 35 / DE-AIRING PUG MILL MAXI 35 TYPE
/ AMASADORA DESEAIREADORA TIPO MAXI 35

E' adatta ad impastare, omogeneizzare e degasare impasti ceramici allo stato plastico: con l'aggiunta di bocche sagomate è in grado di estrarre filoni con profilo o diametro diverso. La macchina viene alimentata con pastelle da filtro pressatura sminuzzate o materiale adeguatamente trattato allo stato plastico. L'impastatrice è costituita da:



VICENTINI

- ★ **Corpo superiore di alimentazione**, dotato di tramoggia di carico orientabile, elica verticale azionata da motoriduttore, frizione pneumatica, camera del vuoto ispezionabile dall'esterno dotata di sensore di troppo pieno, griglia di sminuzzamento facilmente rimovibile.
- ★ **Corpo inferiore di pressatura ed estrusione**, dotato di doppio aspo di spinta sull'elica orizzontale, motoriduttore con frizione ad azionamento pneumatico, e tronchetto di compressione e uscita.
- ★ **Impianto di degasazione** con pompa ad olio, valvola di intercettazione, filtro e vuotometro.
- ★ **Quadro elettrico** di comando predisposto per la connessione con il sistema di comando del nastro di alimentazione del materiale sminuzzato, completo di circuiti di comando e potenza separati, protezione contro sovraccarichi e cortocircuiti e arresto di emergenza.

La macchina può essere costruita, a richiesta, in materiale inossidabile anticorrosione in tutte le parti a contatto con l'impasto ceramico.

ACCESSORI A RICHIESTA:

- Camera porta trafila con piastra intercambiabile
- Bocche singole per diametri diversi

Suitable for mixing, homogenizing and de-airing of ceramic paste in plastic state: with application of specially formed outlets the machine is also able to extrude clay rods with profile or different diameter. The machine is fed with torn filter cakes or adequately treated material in plastic state. The de-airing pug mill consists in:

- ★ **Upper body for feeding**, equipped with adjusting loading hopper, vertical screw operated by motor reducer, pneumatic clutch, vacuum chamber inspectable from the outside and equipped with level sensor, breaking-up grate easily removable.
- ★ **Lower body for, pressing and extruding**, equipped with double pushing swift on the horizontal screw, motor reducer with pneumatically operated clutch, compression and outlet section.
- ★ **De-airing plant**, complete with oil pump, interceptance valve, filter and vacuum meter.
- ★ **Electric switchboard** for command, factory set to be connected with the control system of the feeding belt for the broken-up material, complete with separated circuits for power and control, protection against overloading and short circuit and emergency stop.

Upon request, all the parts of the machine in contact with the ceramic body, could be constructed in anticorrosive stainless material.

ACCESSORIES UPON REQUEST:

- Extruding chamber with interchangeable plates
- Single outlets for various diameters

Ideal para mezclar, homogeneizar y degasificar pastas cerámicas en estado plástico: aplicando diferentes boquillas puede extrudir piezas con perfiles y diámetros diferentes. En la máquina se introducen masas filtraprensadas, desmenuzadas o material adecuadamente tratado en estado plástico. El mezclador esta formado por:

- ★ **Cuerpo superior de alimentación**, dotado con una tolva con carga orientable, hélice vertical accionada por un motorreductor, embrague neumático, cámara de vacío inspeccionable desde fuera, dotada con un sensor de carga, rejilla de desmenuzamiento fácilmente removible.
- ★ **Cuerpo inferior de prensado y extrusión**, dotado con doble aspa de empuje horizontal, motorreductor con embrague neumático, cilindro de compresión y salida.
- ★ **Equipo de degasificación** con bomba de aceite, válvula de bloqueo, filtro y regulador de vacío.
- ★ **Panel eléctrico de mandos** predispuerto para la conexión con el sistema de la cinta de alimentación del material desmenuzado, circuitos de mando y potencia separados, protección contra sobrecarga eléctrica y cortocircuitos, parada de emergencia.

En la máquina, sobre pedido, todas las partes que entran en contacto con la pasta cerámica se pueden realizar con materiales inoxidable y anticorrosivos.

ACCESORIOS SOBRE PEDIDO:

- Cámara de extrusión con plato intercambiable
- Boquillas para diferentes diámetros



Special Extrusion outlets



Special Extrusion outlets



Special Extrusion outlets

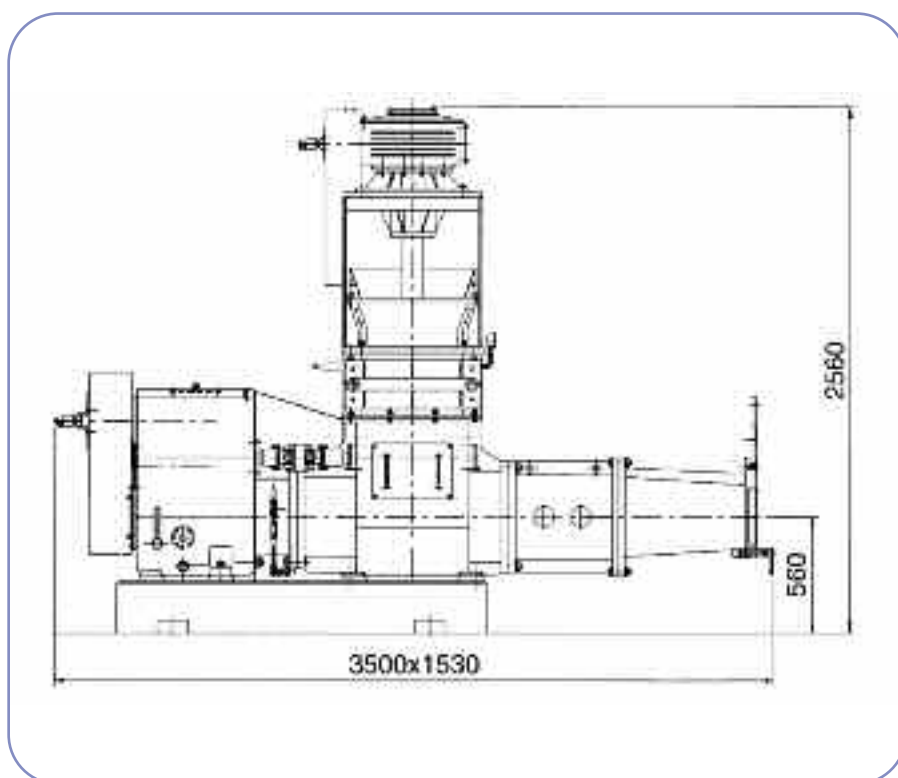


Extrusion outlet with brakes

VICENTINI

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

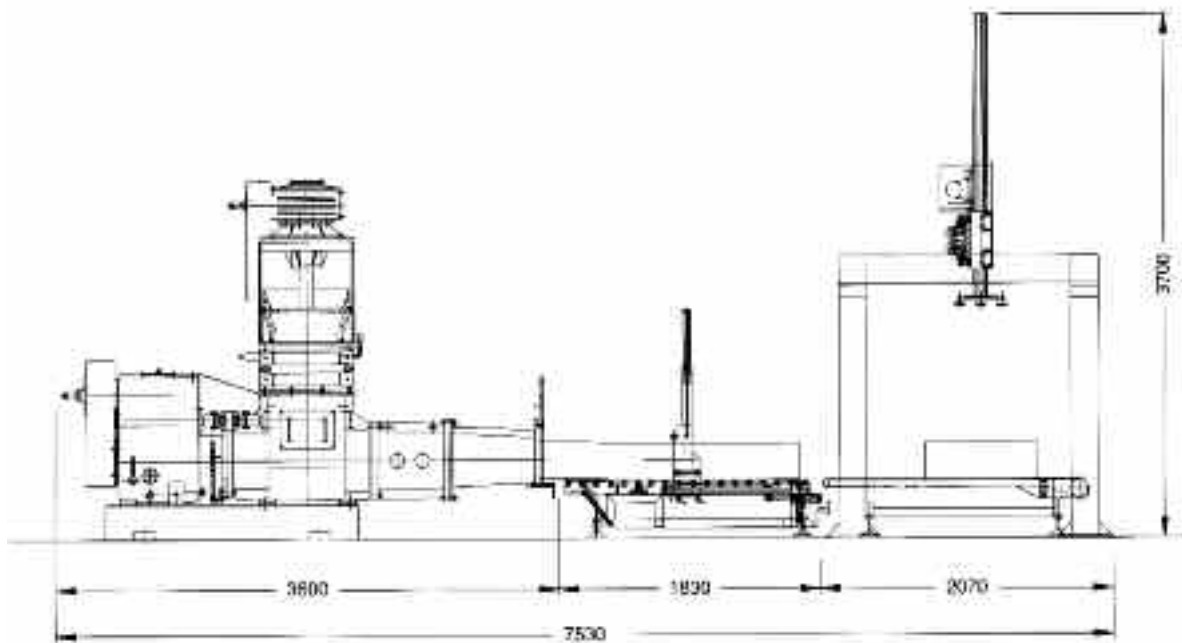
Produzione (con bocca $\varnothing$ 280 mm. e media durezza dell'impasto) <i>Production (with outlet $\varnothing$ 280 mm. medium clay hardness)</i> Producción (salida de $\varnothing$ 280 mm. y dureza media de la masa)	8.000 Kg./h approx.
$\varnothing$ elica di estrusione <i>$\varnothing$ of extruding screw</i> $\varnothing$ hélice de extrusión	350 mm.
$\varnothing$ max. tronchetto uscita <i>$\varnothing$ max. of outlet section</i> $\varnothing$ max. boquilla de salida	280 mm.
Potenza motorizzazione di alimentazione <i>Power of feeding motorization</i> Potencia motor alimentación	11 kW
Potenza motorizzazione di estrusione <i>Power of extruding motorization</i> Potencia motor extrusión	37 kW
Potenza pompa a vuoto <i>Power of vacuum pump</i> Potencia bomba de vacío	4 kW
Potenza totale installata <i>Total installed power</i> Potencia total	52 kW
Dimensioni d'ingombro <i>Overall dimensions</i> Medidas	3700x1500x2600 mm.
Peso totale della macchina <i>Total weight of machine</i> Peso total de la máquina	5.500 Kg.



IMP MAXI 35



IMP MAXI 35



Plant



TAGLIERINA AUTOMATICA TIPO CER-P / AUTOMATIC CUTTING UNIT CER-P TYPE / CORTADORA AUTOMATICA TIPO CER-P

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA: la taglierina modello CER/P è completamente AUTOMATICA, necessita di 1 (uno) solo operatore che non partecipa in alcun modo alle sequenze operative della macchina, ma ne sorveglia il processo produttivo. La taglierina modello CER/P è adatta per il solo taglio di piastrelle trafilate di bassa produzione oraria. La macchina è dotata delle seguenti caratteristiche:

- ★ Struttura registrabile manualmente in altezza.
- ★ Rulli folli rivestiti del banco di taglio.
- ★ Barriera pneumatica ferma materiale.
- ★ Archetto di taglio pneumatico (TAGLIO TRASVERSALE)
- ★ Carrello che avanza alla velocità del materiale durante il taglio e rimane in attesa fino al taglio successivo.
- ★ Nastro trasportatore motorizzato avanzamento pezzi tagliati.
- ★ Impianto elettrico e quadro comandi operatore.

La macchina è formata da una struttura fissa costituita da profili in acciaio saldato e da una struttura mobile, l'archetto di taglio, che scorre su aste temperate e manicotti a sfere ed è comandato da un cilindro ad aria compressa.

I rulli sono montati su supporti e cuscinetti a sfere a tenuta stagna. La macchina è adatta ad un funzionamento continuo: le parti meccaniche e il motoriduttore comando nastro sono sovradimensionati rispetto allo sforzo che devono sopportare.

Il tappeto trasporto pezzi tagliati è stato scelto dopo accurate prove e per una lunga durata. **OPERAZIONI DI TAGLIO:** il taglio in lunghezza della piastrella viene eseguito con il carrello in movimento pari alla velocità del filone in uscita dalla trafilatura. Tramite un finecorsa parte il taglio che avviene con filo armonico, o treccia. Il taglio viene effettuato da destra verso sinistra e viceversa (taglio trasversale). Dopo avere eseguito il taglio il materiale viene trasferito dalla rulliera al nastro trasporto pezzi tagliati.

PRECISIONE DI TAGLIO: precisione di $\pm 0.3\%$

FILO CONSIGLIATO PER IL TAGLIO: per il taglio da destra verso sinistra: 0.6-0.8 mm

IMPIANTO ELETTRICO: la macchina è completa di quadro elettrico a bordo e finecorsa azionati. Il quadro elettrico è dotato di interruttore generale trifase e relais di potenza.

DESCRIPTION OF THE UNIT: the cutting unit model CER/P is completely AUTOMATIC, it requires only 1 (one) operator who does not take part into the machine operations in any way, but he surveys its production process. The cutting unit model CER/P is suitable only to cut extruded tiles with low production capacity per hour. The machine has the following features:

- ★ Structure manually adjustable in height;
- ★ Cutting table with lined idle rolls;
- ★ Pneumatic barrier to stop the material;
- ★ Pneumatic cutting arch (TRANSVERSAL CUT)
- ★ Trolley which moves forward at the material speed during cutting and pauses to wait for next cut;
- ★ Motorized conveyor belt for the advance of the cut pieces;
- ★ Electric plant and switchboard with operator's controls.

The machine is composed by a fixed structure consisting in welded steel profiles and a mobile structure, the cutting arch, which slides over tempered rods and ball sleeves, and it is controlled by a compressed air cylinder. The rolls are mounted on supports and water-proof ball bearings. The machine is suitable for continuous operation: the mechanical parts and the motor reducer controlling the conveyor belt are over-dimensioned in relation to the effort they have to bear. The conveyor belt for the transport of the cut pieces was chosen after accurate tests and in order to obtain a long service life.

CUTTING OPERATIONS: the cutting of the tile length is carried out while the trolley is moving at the same speed of the clay rod in exit from the extruding chamber. A limit switch gives the command to cut, which is carried out by a harmonic wire or plait. The cut is carried out from right to left and vice-versa (transversal cut). After that the cut is carried out, the material is transferred by the roller unit to the motorized conveyor belt for cut pieces.

CUTTING PRECISION: cutting precision of: $\pm 0.3\%$

RECOMMENDED CUTTING WIRE: for the cut from right to left: 0.6-0.8 mm

ELECTRIC PLANT: the unit is complete of an electric panel on board and activated limit switches. The electric panel is equipped with 3-phase general switch and power relays.



DESCRIZIONE DELLA MACCHINA: la tagliatrice modello CER/P è completamente AUTOMATICA, necessita solo un operario che non partecipa in nessun modo alle sequenze della macchina, ma supervisiona il suo processo produttivo.

Questa macchina è adatta solo per il taglio di mattoni e piastrelle a bassa produzione oraria e è equipaggiata come segue:

- Struttura regolabile manualmente in altezza.
- Rulli rivestiti della tavola di taglio.
- Barriera pneumatica di arresto del materiale.
- Arco di taglio pneumatico (CORTA TRASVERSALE).
- Carro che avanza alla velocità del materiale durante il taglio e che resta in attesa fino al taglio successivo.
- Cinta trasportatrice motorizzata avanza pezzi tagliati.
- Installazione elettrica e comandi operario.

La macchina è formata da una struttura fissa costituita da profili di acciaio saldato e da una struttura mobile, l'arco di taglio, che si muove su guide a rulli e cingoli di gomma, e è controllata da un cilindro di aria compressa.

I rulli sono montati su supporti e cuscinetti di sfere sigillate ermeticamente. La macchina è adatta per il funzionamento continuo: le parti meccaniche e il motore a cingolo sono sovradimensionati rispetto al sforzo che devono sopportare.

Il tappeto trasportatore pezzi è stato scelto dopo prove scrupolose e per una lunga durata.

OPERAZIONI DI CORTA: il taglio in lunghezza della piastrella o mattoncino si effettua con il carro in movimento alla velocità del fuso uscendo dalla bozza.

Attraverso un finale di corsa inizia il taglio che si produce con filo armonico o trincea. Il taglio si produce da destra a sinistra e viceversa (corta trasversale).

Dopo aver effettuato il taglio, il materiale è trasferito dal gruppo rulli alla cinta trasportatrice pezzi tagliati.

PRECISIONE DI CORTA: precisione di taglio: $\pm 0.3\%$

FILO RACCOMANDATO PER IL CORTA: per il taglio da destra a sinistra: 0.6-0.8 mm

INSTALLAZIONE ELETTRICA: la macchina è equipaggiata di comandi elettrici e finali di corsa azionati. Il quadro elettrico è equipaggiato di interruttore generale a tre fasi e relè di potenza



Cutter detail



Cutter detail

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

Produzione oraria max. Max. production per hour Producción máx. por hora	Una uscita One outlet Una salida	25 battute al minuto 25 strokes per minute 25 por minuto
Potenza installata Installed power Potencia instalada	motoriduttore comando avanzamento pezzi tagliati moto reducer to control the advance of the cut pieces motoreductor para el control de avance de piezas cortadas	kw 0.37
Dimensioni macchina Dimensions of the unit Medidas máquina	Lunghezza - Length - Largo Larghezza - Width - Ancho Altezza - Height - Altura Altezza piano lavoro - Height of working table - Altura mesa de trabajo Larghezza nastro - Width of the belt - Ancho cinta	1.650 mm. 1.000 mm. 1.150 mm. 750-850 mm. 350 mm.
Peso approx. Approx. weight Peso aprox.		193 Kg.

VICENTINI



TAGLIERINA FUSTELLATRICE / CUTTING PUNCHING MACHINE / CORTADOR Y TROQUELADOR

Posizionata all'uscita dell'impastatrice permette di tagliare piastrelle di varie forme a seconda della fustella utilizzata. La striscia di terra da tagliare, passa su un nastro che trascina una tavola mobile. Un cilindro pneumatico aiuta l'avanzamento della tavola mobile in avanti e poi la riporta indietro. Un secondo cilindro pneumatico aziona la discesa delle fustelle; il comando di tale cilindro è dato dal nastro stesso per mezzo di una trasmissione ad ingranaggi. Quando la fustella scende, la tavola avanza, non appena effettuato il taglio, un cilindro fa risalire la fustella e la tavola ritorna al punto di partenza.

La taglierina necessita di aria compressa.

Dimensioni max. di taglio articoli: 360 x 360 mm.

Per piccoli articoli la fustella può essere a più impronte, permettendo il taglio di più articoli alla volta.

Cadenza della taglierina variabile secondo la velocità di uscita dell'impasto.

Cadenza max. di taglio: 2500 battute / ora.

Positioned at the outlet of the pug mill, is suitable to cut tiles of various shapes, just changing the punching tools templated according to the desired tile shape.

The clay strip to be cut passes onto a belt driving a moveable table. A pneumatic cylinder helps the forward movement of the table and then brings it back.

A second pneumatic cylinder actuates the lowering movement of the punching tools, its command being given by the belt itself by means of gear transmission.

When the punching tools goes down, the tables move forward; as soon as cutting is finished a cylinder will make the punching tool go up again, and the table turns back to starting position.

This cutting machine needs compressed air.

Max dimensions of tiles to be cut: 360 x 360 mm.

For small articles the punching tool can be with several imprints in order to allow the cutting of several items each time.

Cutting rate of the machine with punching tool at one or two imprints depending on exit speed of clay body.

Max. cutting rate: 2500 stroke per hour.

Colocado al final de la amasadora se utiliza para cortar azulejos y baldosas de diferentes formas según el tipo de troquel utilizado.

La placa que hay que cortar se coloca sobre una cinta que transporta una tabla móvil. Un cilindro neumático ayuda el movimiento de la tabla hacia delante y posteriormente hacia atrás.

Un segundo cilindro neumático acciona el descenso del troquel, todo ello se lleva a cabo con un sistema de transmisiones y engranajes.

Cuando baja el troquel la tabla se mueve hacia delante y una vez realizado el corte el cilindro hace que el troquel se levante y la tabla vuelva al punto de salida.

El cortador utiliza aire comprimido.

Medidas máximas de corte: 360 x 360 mm.

Para piezas pequeñas el troquel puede ser con diferentes cortes, permitiendo el corte de diferentes piezas a la vez.

La velocidad de corte depende de la velocidad de salida de la pasta.

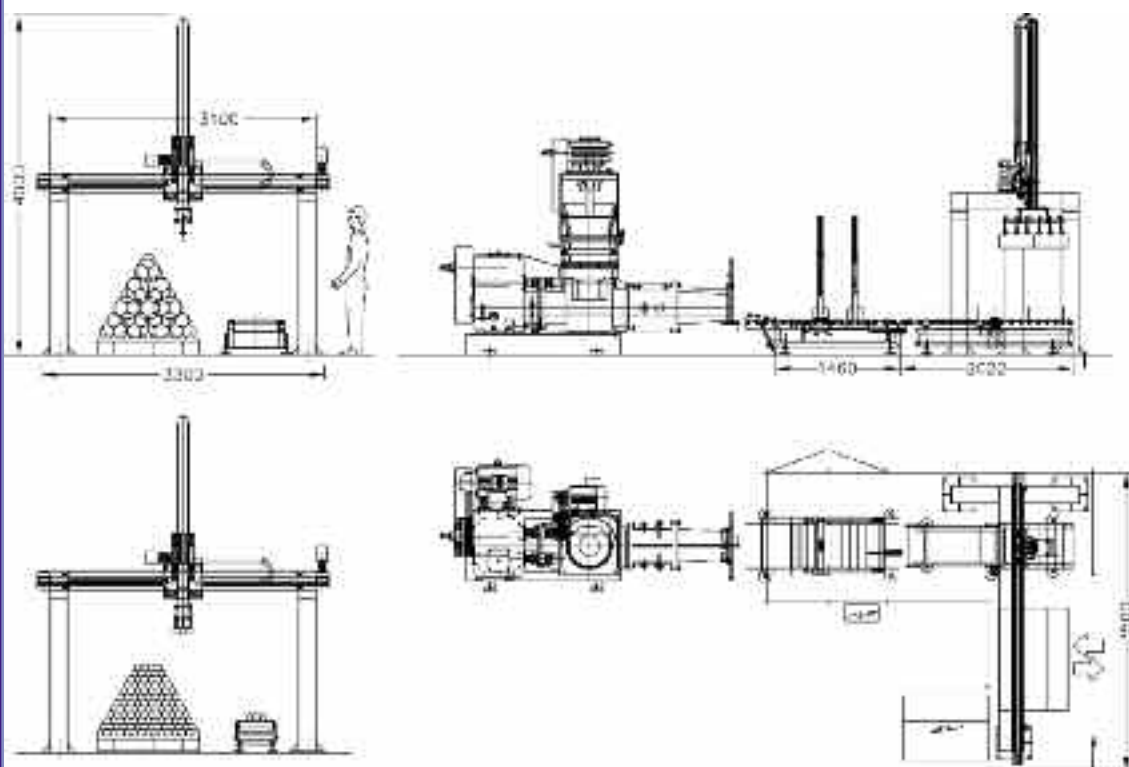
Capacidad max. de corte: 2500 piezas / hora.

The machine allows the automation of the storage process of the clay rods extruded from the unit pug mill cutter. The standard version allows the pyramid- shaped palletization either with single or double taking off depending from the dimensions of the outlet of the pug mill. The unit is composed of two self-bearing linear units made of anodized aluminium, supported by a strong carpentry. The movement of the two axis is carried out by means of servodrive in direct current with high efficiency. The taking off of the clay rods is carried out by one or two series of suckers fed by a dry vacuum pump . The command is run by a last-generation PLC, integrated by an interactive interface for an easy management of working cycles and a quick set up of the unit according to the dimensions of the clay rods and the different systems of palletizations.

La máquina permite el proceso de almacenamiento de los lingotes a la salida de la amasadora una vez cortados. La versión estándar permite la palatización a pirámide con toma individual o doble según la boquilla de salida de la amasadora. Está compuesto por dos módulos lineales autoportantes de aluminio anodizado, sostenidos por una robusta carpintería metálica. El movimiento de los dos ejes se lleva a cabo mediante el servoaccionamiento eléctrico. La recogida del lingote se realiza con una o dos series de ventosas alimentadas por una bomba de vacío trabajando en seco. El proceso se controla a través de un PLC de última generación, integrado con una interfaz interactiva que facilita la gestión de los ciclos operativos y un rápido control y disposición de la máquina según las medidas de los lingotes y las formas de palatización que se requieran.

Ø max. filotto Ø max. clay rod Ø max. lingote	280 mm.
Lunghezza max. filotto Max. lenght clay rod Longitud max. lingote	800 mm.
Peso max. trasportabile Max. conveyable weight Peso max. transportable	50Kg.
Altezza max. di pallettizzazione Max. palletization height Altura max. de palatización	1.300 mm.
Potenza impegnata Installed power Potencia empleada	5 kW
Alimentazione Power supply Alimentación	380V trifase
Portata max. pompa vuoto Max. capacity vacuum pump Caudal max. bomba de vacío	16 m³/h
Ingombri Overall dimensions Medidas	2.700x3.400xh3.700 mm.

VICENTINI



Plant



Palletizer



Sucker detail



Palletizer



Palletizer

VICENTINI



GIRAGIARE / JAR MILLS / GIRADORES

Serve per la macinazione o miscelazione di smalti e coloranti, e per prove di laboratorio. Le giare sono di steatite, complete di carica di biglie e tappo a tenuta ermetica.

I giragiare sono costruiti in due modelli:

- ★ Tipo A ad un piano
- ★ Tipo B a due piani

Used for grinding or mixing glazes and stains, and for laboratory tests.

The drums are made of steatite, complete with steatite pebbles and air-tight bungs.

Available in two types:

- ★ Type A with one deck
- ★ Type B with two decks

Sirven para moler o mezclar esmalte y colorantes, y para pruebas de laboratorio.

Los giradores son de esteatita, cuentan con bolas de talco y cierre hermético.

Se pueden suministrar en dos modelos diferentes:

- ★ Tipo A de un piso
- ★ Tipo B de dos pisos

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

TIPO	N° Piani.	Capacità giare Lt.	Potenza motore kW (CV)	Lunghezza rulli mm.	Peso Kg.	Ingombri mm.
TYPE	N° of decks	Drum capacity Lt.	Motor power kW (HP)	Roller lenght mm.	Weight Kg.	Overall dimensions mm.
TIPO	N° pisos	Capacidad Lt.	Potencia del motor kW (CV)	Longitud de los rodillos mm.	Peso Kg.	Medidas mm.
A	1	1,5-3-5-10-15	0,35 (0,5)	1.000	80	1200x500x500h
B	2	1,5-3-5-10-15	0,75 (1)	1.000	165	1220x800x800h

Adatto per prove di laboratorio, permette di eseguire tutte le operazioni di scioglimento e di filtropressatura sui più svariati materiali in sospensione. Il materiale viene introdotto nella vasca (2) e sciolto in acqua dallo scioglitore (1). La barbotina così ottenuta viene fatta passare attraverso il setaccio (3) e raccolta nel serbatoio sotto pressione (5): quando il serbatoio è pieno si inserisce l'aria compressa che invia la barbotina alla filtropressa (6) per il filtraggio.

1. Scioglitore ad elica
2. Vasca in acciaio inox
3. Setaccio vibrante
4. Deferrizzatore magnetico
5. serbatoio a pressione
6. Filtropressa a 8 piastre

Suitable for laboratory tests, it can carry out all the operations of dissolving and filter-pressing all types of material hold in suspension. The ingredients are put into the tank (2) and dissolved in water by the dissolver (1). The slip obtained is then driven through the sieve (3) to remove iron particles and collected in the pressure reservoir below (5): when the vessel is full, compressed air is pumped in, forcing the slip up to the filter-press (6) for filtering.

1. Dissolver
2. stainless steel tank
3. Vibrating sieve
4. Magnetic filter
5. Pressure reservoir
6. Filterpress with 8 plates

Ideal para pruebas de laboratorio, se pueden realizar operaciones de disolución y filtroprensado de diferentes materiales en suspensión. El material se introduce en la cuba (2) el diluidor lo disuelve con agua (1). La barbotina que se obtiene se hace pasar a través de un tamiz (3) y se recoge en un depósito a presión (5): una vez lleno el depósito se introduce aire comprimido y se envía la barbotina al filtro prensa (6) para el realizar el filtraje.

- 1 Diluidor y hélice
- 2 Cuba de acero inox
- 3 Tamiz vibratorio
- 4 Desferrizador magnético
- 5 Depósito a presión
- 6 Filtro prensa con 8 placas

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

Capacità vasca Lt.	Potenza installata kW (CV)	Capacità serbatoio	Pressione max. serbatoio	Volume tot. camere filtropressa	Peso Kg.	Ingombri mm.
Tank capacity Lt.	Installed power kW (HP)	Reservoir capacity	Reservoir max. pressure	Total volume filterpress chambers	Weight Kg.	Overall dimensions mm.
Capacidad cuba Lt.	Potencia instalada kW (HP)	Capacidad del depósito	Presión del depósito	Volumen total cámaras filtroprensa	Peso Kg.	Medidas mm.
50	0,3 (0,4)	24 lt.	10atm.	6 lt.	350	1.300x1.050 x2.120

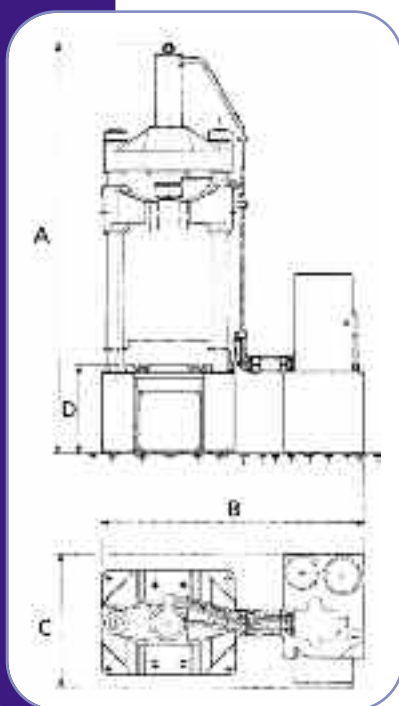
PRESSE IDRAULICHE TIPO H / HYDRAULIC PRESSES H TYPE / PRENSAS HIDRAULICAS TIPO H

Le presse idrauliche Vicentini sono impiegate nella produzione di oggetti ceramici che necessitano di pressatura senza rotazione. La foggatura dell'oggetto da produrre avviene per compressione dell'impasto ceramico all'interno di uno stampo. Lo stampo può essere metallico o in gesso a seconda del tipo di materiale ceramico usato e del prodotto da realizzare. Ciascun modello di pressa idraulica è caratterizzato dalla forza (numero di tonnellate) con cui può eseguire la pressata: la pressa più piccola ha una forza di 5 tonnellate, mentre la più potente arriva a 90 tonnellate. Tali valori sono realizzati per mezzo di centraline idrauliche che guidano un pistone oleodinamico con la possibilità di modulare la velocità di salita-discesa della traversa mobile.

Vicentini hydraulic presses are used for production of ceramic items that require pressing without rotation. The shaping of the item to be produced is realized by means of compression of ceramic body inside a mould. The mould can either be a metal or a plaster mould. It depends from the type of ceramic mass used and from the item to be realized. Each model of hydraulic press is characterized from the power (No. of tons) that can be used for pressing; the smallest hydraulic press has a power of 5 tons, the biggest reaches a power of 90 tons. These values are realized by means of hydraulic power packs that guide a hydraulic piston. It is possible to regulate rising- lowering speed of the mobile cross beam.

Las prensas hidráulicas Vicentini se utilizan en la producción de piezas cerámicas que necesiten un prensado sin rotación. El moldeo de la pieza se obtiene por compresión de la masa cerámica en el interior del molde. El molde puede ser metálico o de escayola según el tipo de masa cerámica que se utilice o el producto que hay que realizar.

Los diferentes tipos de prensas se caracterizan por la presión que pueden ejercer (número de toneladas): la prensa mas pequeña tiene una fuerza de 5 toneladas, mientras la mas potente puede llegar a 90 toneladas. La fuerza de presión se controla a través de centrales hidráulicas que mueven los pistones oleodinámicos dando la posibilidad de controlar la velocidad de subida/bajada de la parte móvil.



Press H Type

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

		H 5	H 30	H 50	H 90
Produzione indicativa <i>Indicative production</i> Producción indicativa	PZ/H	200÷400	40÷100	40÷100	30÷60
Dimensioni max. indicative in crudo degli oggetti riproducibili <i>Indicative max. unfired dimensions of obtainable</i> Medidas aprox. piezas - per stampi in gesso - for plaster moulds - para moldes de escayola - per stampi metallici - for metallic moulds - para moldes metálicos	mm.	230x300 h30/50	400x300 h100	550x350 h150/200	600x400 h200
	mm.	230x150 h60/80	550x300 h230	670x360 h320	800x400 h400
Forza di pressata <i>Pressing power</i> Fuerza de presión	Ton.	5	30	50	90
Corsa cilindro <i>Piston stroke</i> Carrera del cilindro	mm.	300	500	1.000	1.200
Altezza min. chiusura <i>Min. closing height</i> Altura de cierre	mm.	110	270	240	240
Piano lavoro disponibile <i>Available working table</i> Zona de trabajo	mm.	500x360	580x700	740x900	740x1.250
Potenza installata <i>Installed power</i> Potencia instalada	kW	4,5	8	15,5	19
Peso approx. <i>Approx. weight</i> Peso aprox.	mm.	550	1.740	3.700	4.200
Velocità doppia <i>Double speed</i> Doble velocidad			*	*	*
Dispositivo di estrazione <i>Extraction device</i> Dispositivo de extracción				*	*
Dimensioni d'ingombro <i>Overall dimensions</i> Medidas	mm.	600x1.090 h 1.860	2.320x1.000 h 2.580	2.270x1.150 h 3.730	2.850x 1.300 h 4.250



H 90

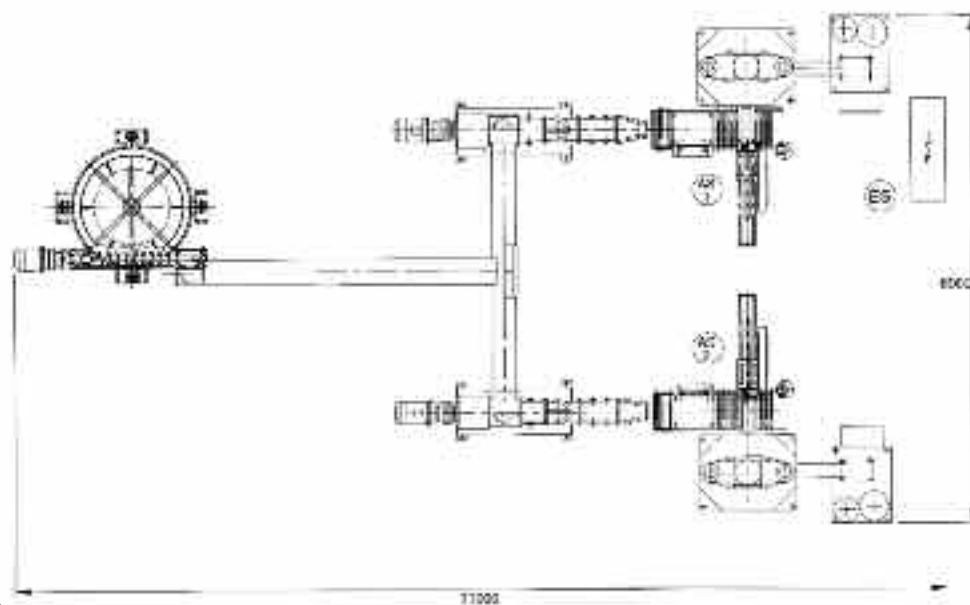
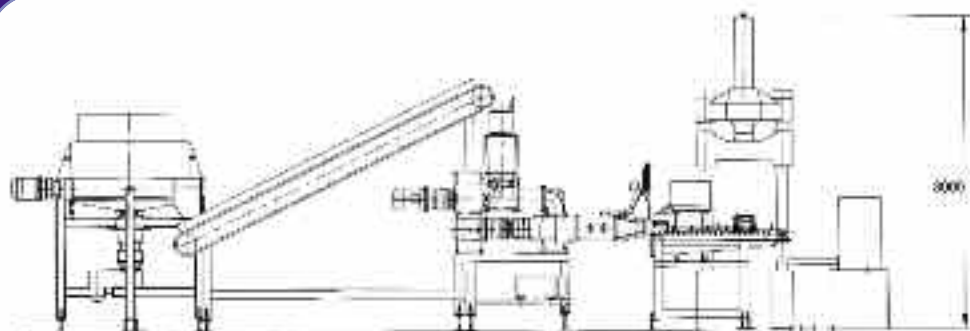


H 5



H 50

VICENTINI

*Plant**H 30*

Una nuova gamma di modelli, versatili, atti per foggare tramite appositi stampi metallici, articoli di medie e grandi dimensioni. Numerose regolazioni consentono di adattare la produzione ai diversi tipi di impasto ceramico.

- * Mandrino porta-stampo a velocità variabile, regolabile dal pannello comandi;
- * Circuito oleodinamico predisposto con la commutazione delle velocità di pressata rapida/lenta da fine corsa elettrici;
- * Rallentamento intermedio per consentire l'estrazione del pezzo senza deformazioni.

Su richiesta è possibile applicare:

- * Dispositivo per la ribattitura del pezzo;
- * Dispositivo per la spruzzatura dell'olio distaccante.

Il dispositivo di estrazione del vaso foggato può essere di tipo idraulico.

A new range of versatile models, suitable for shaping articles of medium and large sizes by means of appropriate metal moulds. Various regulations allow to adapt production to different kinds of ceramic mass.

- * Mould-bearing spindle with variable speed, adjustable from electric switchboard;
- * Hydraulic circuit foreseen for switching of speeds of rapid/slow pressing by means of electric limit switches;
- * Intermediate slowing down for allowing extraction of the item without deformations.

Can be applied upon request:

- * device for repetition of shaping stroke;
- * spraying device for de-sticking oil.

The device for extraction of the item may be of hydraulic type.

Una nueva gama de modelos, versátiles, ideales para moldear piezas de grandes y medias dimensiones, utilizando específicos moldes de metal. Regulables para adaptar la producción a los diferentes tipos de mezcla cerámica.

- * Mandril sujeta-molde con velocidad variable, controlado a través del panel de control;
- * Circuito oleodinámico, donde fines de carrera eléctricos conmutan la velocidad de presión de rápido/lento;
- * Ralentización intermedia para permitir la extracción de la pieza sin deformaciones.

Sobre pedido se puede suministrar:

- * Dispositivo el rebatimiento de la pieza;
- * Dispositivo para pulverizar aceite destacante;

El dispositivo para la extracción de la pieza moldeada puede ser de tipo hidráulico.



Fulgor 260



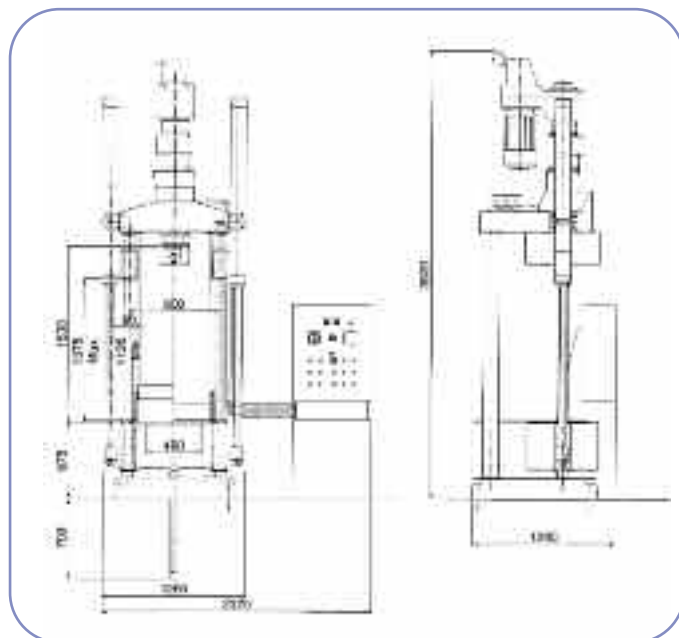
Fulgor 500

VICENTINI



CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

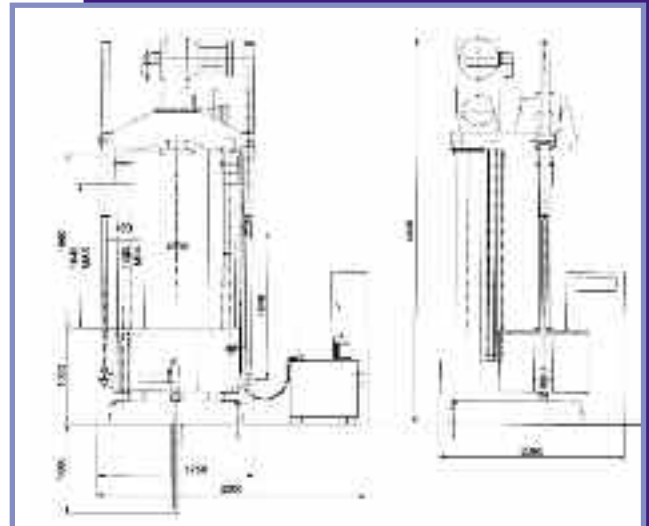
		FULGOR 260	FULGOR 500/S	FULGOR 700/S
Dimensioni articoli in crudo da-a (le dimensioni si riferiscono a vasi da fiori foggiali con stampi a pareti fisse) <i>Dimensions of articles unfired from-to (dimensions refer to flower pots shaped with fixed wall mould)</i> Medidas de las piezas en crudo de-hasta (las medidas se refieren a piezas moldeadas con moldes con paredes fijas)	mm.	ø80÷280 xh280	ø280÷550 xh520	ø460÷800 xh700
Produzione indicativa da-a <i>Indicative production from-to</i> Producción indicativa	Pz/h Pcs/h Pz/h	300÷600	40÷180	20÷80
Cicli meccanici a vuoto fino a (con corsa max.550 mm. e senza tempi di sosta) <i>Mechanism cycles no-load up to (with max. stroke of 550 mm. and without pausing times)</i> Ciclos mecánicos en vacío hasta (con carrera max. 550 mm. sin pararse)	Giri/min. RPM RPM	700	240	180
Numero giri variabili mandrino <i>Adjustable Rpm spindle</i> Revoluciones del mandril	Giri/min. RPM RPM	350/600	25/152	42/180
Potenza macchina (mandrino) <i>Adjustable power (spindle)</i> Potencia máquina (mandril)	kW	9.2	15	37
Potenza totale installata <i>Total installed power</i> Potencia instalada	kW	13.5	23.5	47.1
Potenza centralina idraulica <i>Power of hydraulic power pack</i> Potencia de la central hidráulica	kW	4	7.5	7.5
Capacità centralina olio <i>Capacity of oil power pack</i> Capacidad central de aceite	L.	200	300	300
Peso <i>Weight</i> Peso	Kg.	1.850	2.660	5.500
Dimensioni <i>Dimensions</i> Medidas	mm.	2.050x1.150 h2.735	2.370x1.260 h3.920	3.000x2.060 h4.250



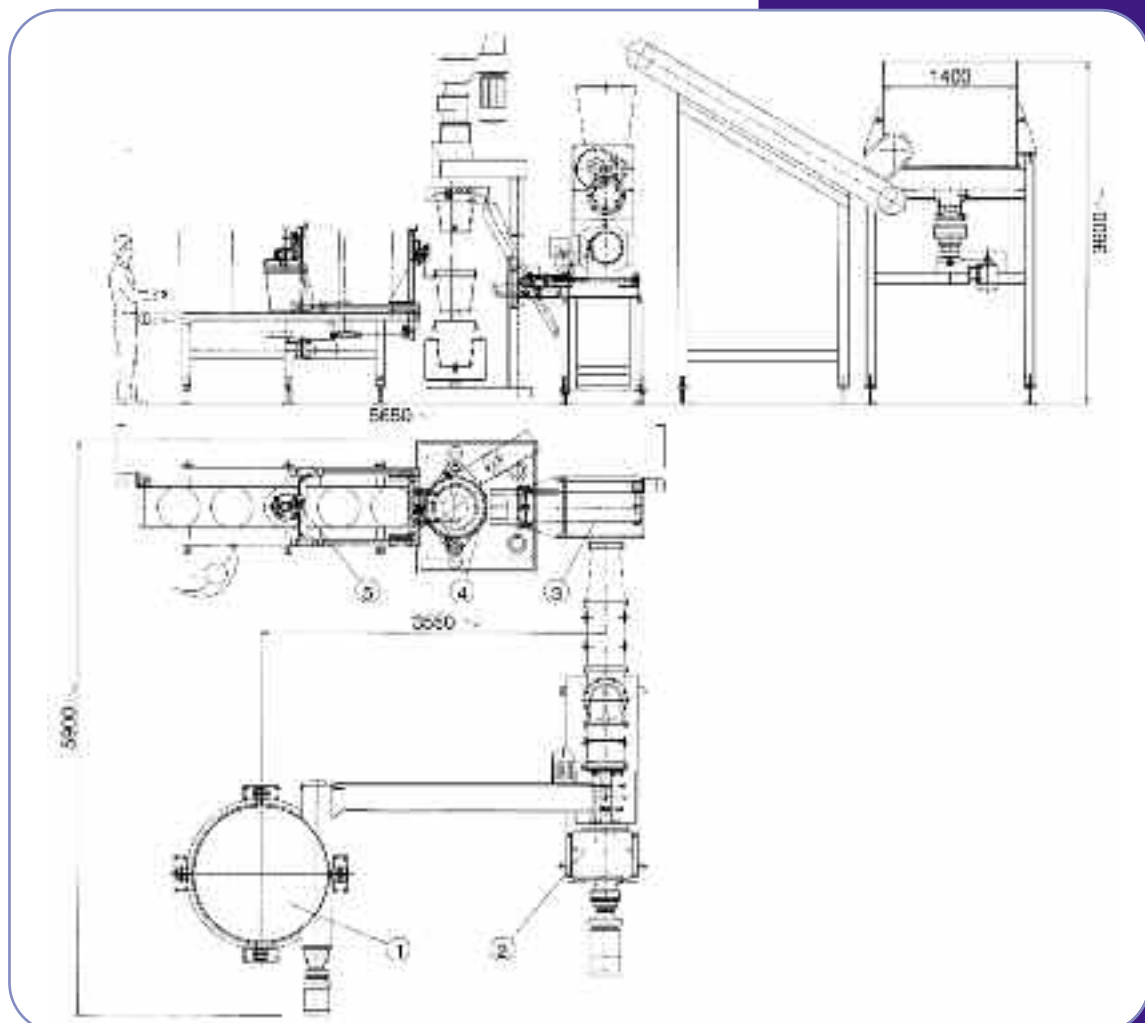
Fulgor 500/S



Fulgor 700



Fulgor 700



Plant



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.

Foggatura 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 foggati. L'utensile foggiatore è realizzato in metallo o in materiale plastico. È indispensabile per la lavorazione l'uso di un buon distaccante.

Foggatura 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 foggatura per piatti:

Tramite questa speciale applicazione è possibile produrre piatti foggati su gesso come con un roller. Il disco foggiatore è 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 Artículos socavados es esencialmente un pequeño Roller Universal indicado para las empresas artesanales que no requieren grandes producciones, o bien para las industrias que necesitan la producción de pequeñas 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 apropiados para la producción de cerámica artística para piezas de gran consumo, tales por ejemplo, las ollas para fuego directo y recipientes varios para alimentos



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 cantidad de moldes necesarios para el colado y la mano de obra para el torneado manual.

Formado mediante moldes metálicos:

Con este sistema se obtiene una elevada productividad de la máquina. 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 artículos con superficies en relieve. La máquina 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 plástico.

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 plástico.



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	Producción 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



ROLLER IDRAULICO TIPO RO 350 / HYDRAULIC ROLLER RO 350 TYPE / ROLLER HIDRÁULICO TIPO RO 350

E' un roller a calibro rotante riscaldato, adatto per la produzione di piatti su forme in gesso.
E' costituito da:

- ★ gruppo testa calda con movimento di basculamento idraulicamente assistito e temperatura regolabile.
- ★ gruppo mandrino a velocità variabile mediante inverter ed impianto del vuoto con pompa rotativa.
- ★ gruppo giostra rotante, a 3 posizioni, per il movimento delle forme in gesso.
- ★ centralina idraulica di comando per movimenti di salita e discesa del gruppo mandrino e del basculamento.

Potenza installata: 13,5 kW

ACCESSORI A RICHIESTA:

- unità spianaplacche automatica

Roller machine with rotating heated head, suitable for production of plates on plaster moulds. Consisting in:

- ★ hot shaping head unit with balancing movement hydraulically aided and adjustable temperature.
- ★ spindle unit with adjustable speed by means of inverter and vacuum plant with rotating pump.
- ★ carousel unit with 3 positions, for movement of plaster moulds.
- ★ hydraulic power-pack for the control of the rising and lowering movements of the spindle and balancing movements.

Installed power: 13,5 kW

ACCESSORIES UPON REQUEST:

- automatic batting-out device

Se trata de un roller con calibre rotatorio caliente, para la producción de platos y piezas de escayola. Está compuesto por:

- ★ cabezal caliente con movimiento basculante hidráulico con temperatura regulable.
- ★ mandril con velocidad variable mediante un variador de velocidad y bomba rotativa.
- ★ carrusel rotante, con 3 posiciones, para mover las piezas de escayola.
- ★ central hidráulica que controla los movimientos de subida y bajada del mandril y del cabezal basculante.

Potencia instalada: 13,5 kW

ACCESORIOS SOBRE PEDIDO:

- unidad aplana placas automática

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

Ø min. piatto (in crudo) Ø min. plate (green) Ø min. plato (en crudo)	170 mm.
Ø max. piatto (in crudo) Ø max. plate (green) Ø max. plato (en crudo)	350 mm.
H max. (in crudo) H max. (green) H max. (en crudo)	70 mm.
Ø max. stampo in gesso Ø max. plaster mould Ø max. molde en yeso	400 mm.
Produzione ottenibile Achievable production Capacidad de producción	★ 300÷600 pezzi/h ★ 300÷600 pcs/h ★ 300÷600 piezas/h

- (In funzione delle dimensioni, della forma e del materiale del piatto)
- (depending on dimensions, shape, and material of the plate)
- (según formas y materiales utilizados)



VICENTINI

UNITA' SPIANAPLACCHE PER ROLLER IDRAULICO / BATTING-OUT DEVICE FOR HYDRAULIC ROLLER / UNIDAD APLANA PLACAS PARA ROLLER IDRAULICO

Effettua la prelaborazione della pastella, mediante spianatura della faccia inferiore (a contatto della forma in gesso) e la tornitura del bordo. Opera in sincronia con il movimento del Roller.

E' costituita da:

- * sistema girevole di trasporto con 3 posizioni, comprendente 3 platorelli sotto vuoto rotanti
- * nastro deposito pastelle con movimento di sollevamento
- * sistema di spianatura con utensile a movimento verticale
- * sistema di generazione e distribuzione del vuoto
- * quadro elettrico di comando

Carries out the preparation of the clay slice by means of flattening of the lower side (the one in contact with the plaster mould) and circumferencial turning. Movements synchronized with Roller.

Composed of:

- * turning transport system with 3 positions, including 3 rotating vacuum turntables
- * storage belt for clay slices with lifting movement
- * flattening system comprising a tool with vertical movement
- * system for generation and distribution of the vacuum
- * electrical switchboard for command

Lleva a cabo la preelaboración de la masa, aplanando cara interna, que se encuentra en contacto con el molde de yeso, y el torneado del borde. Trabaja en sincronía con el movimiento del Roller.

Formada por:

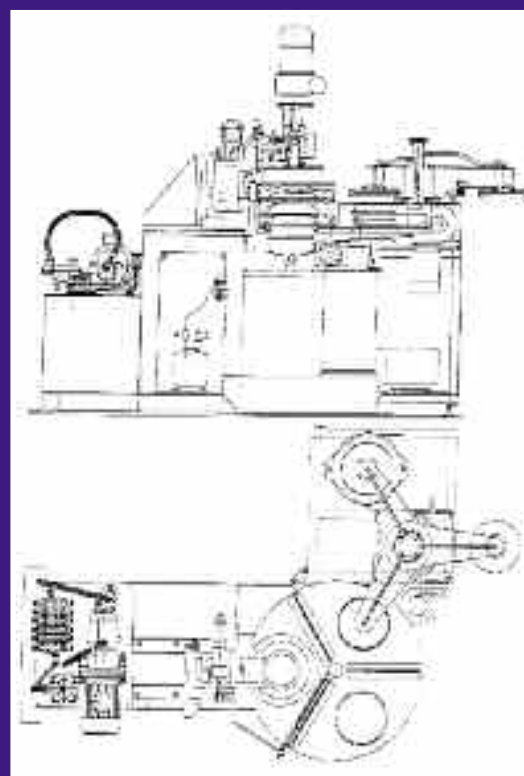
- * sistema giratorio de transporte, con 3 posiciones, con tres discos al vacío rotatorios
- * cinta de depósito masas con movimiento de elevación
- * sistema de aplanado, con utensilio con movimiento vertical
- * sistema de generación y distribución del vacío
- * cuadro eléctrico de mandos.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

Diametro platorelli <i>Diameter of vacuum turntables</i> Diámetro discos	270 mm.
Diametro pastelle spianate <i>Diameter of flattened clay slices</i> Diámetro masas aplanadas	230 mm.
Diametro iniziale pastelle <i>Initial diameter of clay slices</i> Diámetro inicial masas	200 mm.



RD 350



Batching-out Device



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 foggatura 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 foggatura.

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 lineales 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 vacío 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

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.		∅ 210 x h 130 mm.	∅ 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		∅ 70÷265 mm.	∅ 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.		∅ 210 x h 130 mm.	∅ 360 x h 230 mm.
Pezzi/ora Pieces/hour Piezas/hora		150÷200	100÷150

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

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

La produzione è subordinata al tipo di forme in gesso usate. Il tempo di foggatura è approssimativamente quello dello 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 al tipo y a la forma de yeso utilizado. El tiempo de moldeo es aproximadamente el del moldeo interno.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

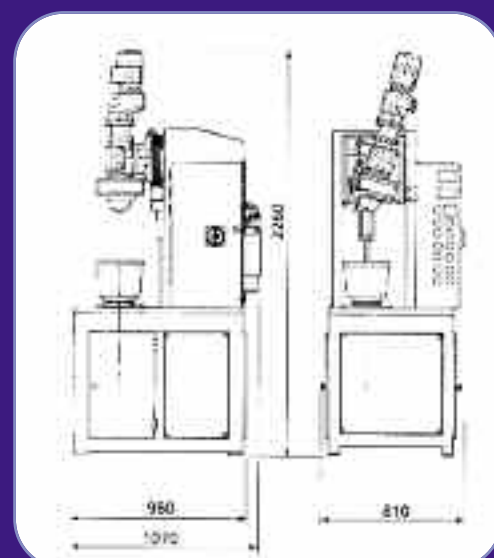
		UF 200	UF 400
Potenza motore testa calda Motor power of hot head Potencia motor cabezal caliente	kW	0,75	1,5
Potenza motore mandrino Motor power of spindle Potencia motor mandril	kW	1,1	3
Sottoquadro corsa max. Max. stroke of undercut Recorrido sovacado max	mm.	30	50
Riscaldamento testa calda Heating 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



Detail

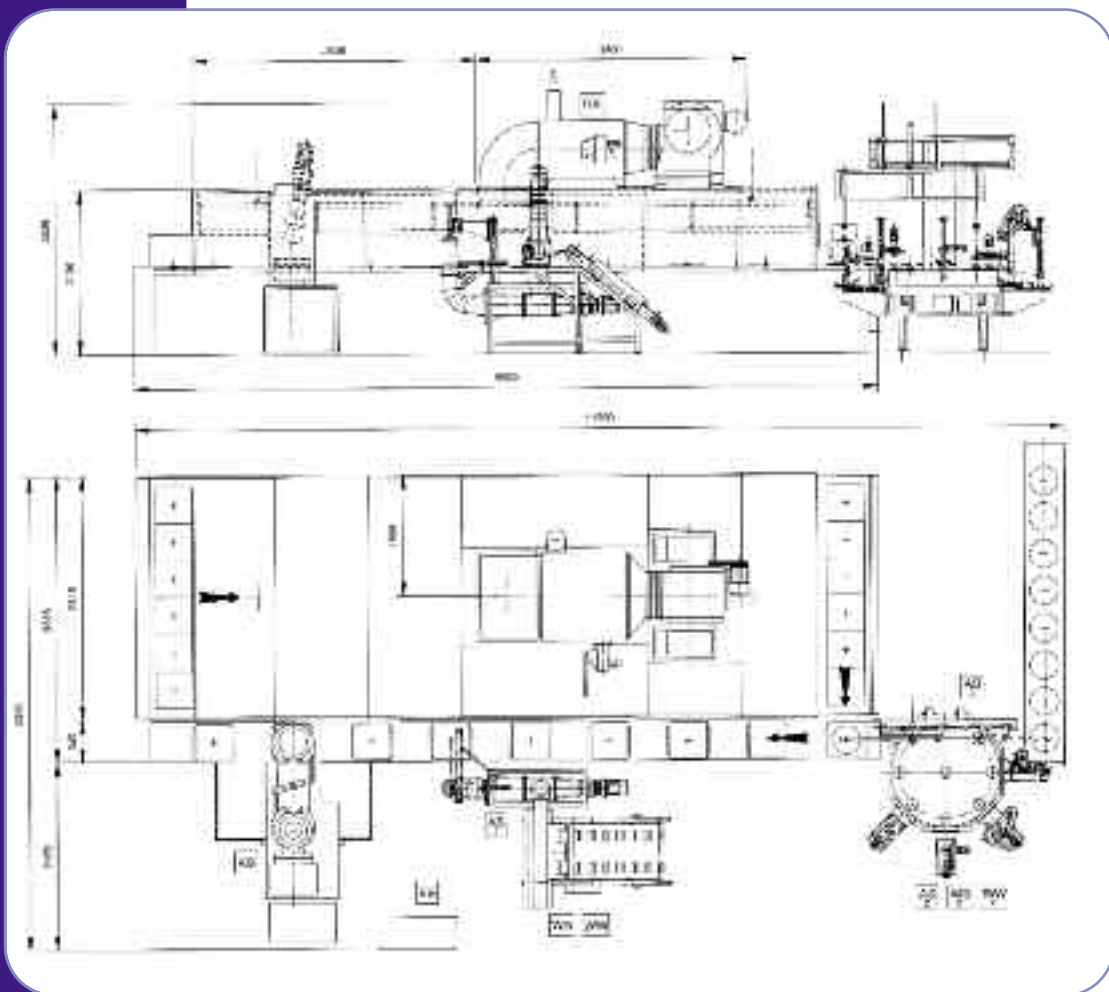


Detail

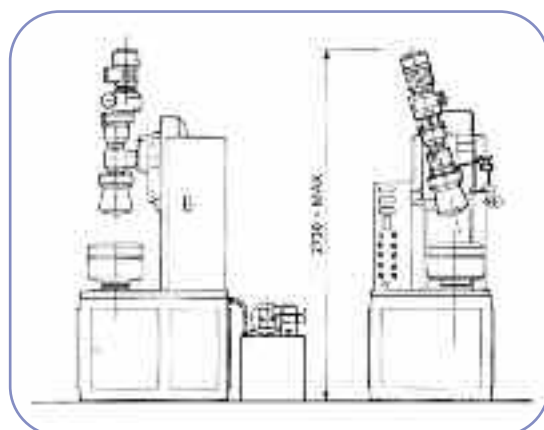


UF 200

VICENTINI



Plant



UF 400

Tornio Roller per la produzione ad umido di PIATTI OVALI mediante stampi in gesso. La dimensione massima degli stampi in gesso è di 530 x 385 mm., mentre l'eccentricità ottenibile può essere variata da 0 + 100 mm. sul raggio. Il Calibro di formatura, a velocità variabile, è fissato alla traversa di avvicinamento ed è dotato di movimento basculante a comando idraulico. Il mandrino con campana portastampo ovale standard 300 x 208 mm. dispone pure di variatore di velocità ed è dotato di regolazione manuale dell'eccentricità.

La centralina idraulica, con pompa ad ingranaggi a bassa rumorosità, comanda, oltre al movimento di basculamento del calibro, la salita e la discesa della traversa mobile con due diverse velocità di spostamento: rapida per i movimenti di traslazione, lenta per la foggatura. Impianto del vuoto, per il bloccaggio degli stampi in gesso, con pompa rotativa a palette della portata di 12m³/h. con vuoto teorico max di 60 Torr., motore di 0,55 Kw. Il ciclo di lavoro è semiautomatico ed è vincolato da un dispositivo di protezione antinfortunistico a fotocellule. Completo di centralina oleodinamica, impianto elettrico e quadro generale di controllo.

Roller lathe for the humid production of OVAL PLATES on plaster moulds. Maximum dimensions for plaster moulds are 530 x 385 mm, the eccentricity may vary from 0 to 100 mm on the radius. Forming head, with adjustable speed, is fixed to the moving cross beam and provided with hydraulically commanded tilting movement. Spindle, with oval mould holder bell of standard 300 x 208 mm, is provided with variable speed drive and has manual setting of eccentricity. Hydraulic power pack, with silent working gear pump, commands the tilting movement of the forming head as well as the up and down movements of the cross beam with two different speeds: fast for the translation movements and slow for the forming. Vacuum plant to lock the plaster moulds, having rotary pump of delivery 12 m³/h, maximum theoretic vacuum 60 Torr., motor 0,55 kw. The working cycle is semi-automatic and depends on a protective device with photocell for accident prevention. The machine is supplied complete with hydraulic power pack, electric wiring, and general control console.

Torno Roller para la producción por vía húmeda de PLATOS OVALES mediante moldes de escayola. La medida máxima de los moldes de escayola utilizables es de 530 x 385mm., mientras se puede obtener una excentricidad que va de 0 + 100 mm del radio. El calibre de moldeo, con velocidad variable, se encuentra fijado a la viga de acercamiento y tiene un movimiento basculante de tipo hidráulico. El mandril con campana portamolde ovale standard 300 x 208 mm. dispone de un variador de velocidad y regulación manual de excentricidad. La central hidráulica, con bomba de engranajes con bajo nivel de ruido, controla el movimiento basculante del calibre, la subida y bajada de la viga móvil con dos velocidades diferentes de desplazamiento: rápida para los movimientos de traslación y lenta para el moldeo. Sistema de vacío, para el bloqueo de los moldes de escayola, con bomba rotativa con palas con una capacidad de 12m³/h. con un vacío teórico max de 60 Torr., motor de 0,55 Kw. El ciclo de elaboración es semiautomático y cuenta con un dispositivo de protección contra accidentes con fotocélulas. Completo con una centralita oleodinámica, sistema eléctrico y cuadro general de control.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

Produzione indicativa Pezzi/Ora	Dimensioni max. mm. Lato magg. (in crudo)	Corsa pressata mm.	Corsa basculamento mm.	Velocità mandrino giri/1'	Velocità testa giri/1'	Potenza totale installata kW	Peso Kg.	Dimensioni macchina mm.
<i>Indicative production pieces/hour</i>	<i>Dimensions max. mm. longer side (unfired)</i>	<i>Press stroke mm.</i>	<i>Tilting stroke mm.</i>	<i>Spindle speed r.p.m.</i>	<i>Head speed r.p.m.</i>	<i>Total installed power kW</i>	<i>Weight kg</i>	<i>Overall dimensions machine mm.</i>
Producción indicativa piezas/hora	Medida max. mm. lado mayor (en crudo)	Carrera prensa mm.	Carrera bascula mm.	Velocidad mandril r.p.m.	Velocidad cabezal r.p.m.	Potencia total instalada kW	Peso Kg.	Medidas maquina mm.
80÷120	200÷500	300	50	39÷196	160÷1.000	7.5	1.470	1.600x1.500 xh1.800

VICENTINI



TORNI / LATHES / TORNOS

PROGRES: Tornio classico per formatura a mano di oggetti artistici. Dotato di variatore di velocità con comando a pedale. Pulsante marcia-arresto azionabile con il piede. Circuito ausiliario a bassa tensione. Sedile per l'operatore. A richiesta può essere dotato di bascula.

HERMES: Tornio adatto per la preparazione delle forme in gesso. Azionamento con pulsante di marcia-arresto. Dotato di variatore di velocità con comando a pedale. Fornito con ripari laterali in lamiera per il contenimento degli sfridi e platorello con punta di trascinamento per i gessi.

PROGRES: A classic lathe suitable for hand-shaping gift-ware. It is provided with seat for operator, foot-speed-variation. Variator and foot-start/stop button on low voltage. On request it could be supplied with balanced arm.

HERMES: Lathe suitable for fitting out plaster moulds, with footspeed-variator and start/stop button. The machine is provided with lateral Carter to hold back scraps, one-point-plate.

PROGRES: Torno clásico para el moldeado a mano de piezas artísticas. Dotado con un variador de velocidad con mando a pedal. Botón para puesta en marcha y paro que se puede accionar con el pie. Circuito auxiliar de baja tensión. Asiento para el operador. Sobre pedido se puede suministrar con bascula.

HERMES: Torno para el moldeo de piezas de escayola. Botón para puesta en marcha y paro de la máquina. Dotado con variador de velocidad con mando a pedal. Se su ministra con protecciones laterales de chapa para retener la residuos y plato rotatorio con puntas para sujetar las escayolas.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

TIPO	Potenza kW (CV)	Giri/ T	Piatto ø mm.	Campana ø 220 mm.	Bascula	Peso Kg.	Ingombri mm.
TYPE	Power kW (HP)	R.p.m.	Plate ø mm.	Holder ø 220 mm.	Arm	Weight Kg.	Overall dimensions mm.
TIPO	Potencia Kw (HP)	R.p.m.	Plato ø mm.	Campana ø 220 mm.	Bascula	Peso Kg.	Medidas mm.
Progres	0,35 (0,5)	34÷300	300	Optional	Optional	190	1.000x1.100 h900
Hermes	0,35 (0,5)	34÷300	300	Optional		105	700x630 h900

VELOX: Torni adatti per la foggatura di piatti, tazze e vasi mediante stampi in gesso e raffetto applicato sulla bascula a comando manuale. Mandrino con tre velocità di lavoro azionato da motore con trasmissione a cinghie trapezoidali e pulegge a gradini. Freno e frizione a pedale. Sono disponibili in due versioni:

- ★ con bascula orizzontale (O) per la foggatura di piatti e boli.
- ★ con bascula verticale (V) per la foggatura di oggetti alti cilindrici o con sottosquadro.

BRIGO: Macchina di concezione particolare adatta per la produzione di piatti ovali su stampi in gesso e con raffetto applicato sulla bascula. Rapporto massimo lunghezza/larghezza ottenibile 2:1. Due velocità di lavoro realizzate con motore a doppia polarità. Freno e frizione a pedale.

VELOX: Lathe suitable for manufacturing dishes, cups, pots, on plaster moulds by a template applied on the hand driven balanced arm. It is provided with clutch device and brake, with 3 working speeds. Two types are available:

- ★ with horizontal balanced arm (O) for dishes and bowls.
- ★ with vertical balanced arm (V) for high cylindrical items and for undercut items.

BRIGO: A specially studied lathe suitable for manufacturing oval dishes on plaster moulds by a template applied on the hand driven balanced arm. It has two working speeds, obtained by two-phase electric motor. The maximum length/width ratio to be shaped is 2:1. It is provided with brake and foot-clutch.

VELOX: Tornos para el moldeado de tazas, vasos utilizando moldes de escayola y plantillas que se aplica en la bascula con mando manual. Mandril con tres velocidades de trabajo, accionado por un motor de transmisión con correas trapezoidales y poleas de escalón. Freno y embrague de pedal. Se puede suministrar en dos versiones diferentes:

- ★ con bascula horizontal (O) para el moldeado platos y boles.
- ★ con bascula vertical (V) para el moldeado de objetos altos y cilindricos o con bajo relieve.

BRIGO: Máquina especial para la producción de platos ovalados en moldes y plantillas que se aplican en la báscula. Proporción máxima longitud/anchura que se puede obtener 2:1. Dos velocidades de trabajo controladas por un motor con doble polaridad. Freno y embrague a pedal.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

TIPO	Potenza kW (CV)	Giri/ T	Campana standard Ø mm.	Oggetti Ø max. mm.	Peso Kg.	Ingombri mm.
TYPE	Power kW (HP)	R.p.m.	Standard holder Ø mm.	Articles max. Ø mm.	Weight Kg.	Overall dimensions mm.
TIPO	Potencia Kw (HP)	R.p.m.	Campana standard Ø mm.	Piezas max. Ø mm.	Peso Kg.	Medidas mm.
Velox 300/O	0,75 (1)	191-272-365	220	400	215	700x500 xh1.500
Velox 300/V	0,75 (1)	191-272-365	220	300xh300	270	700x500 xh2.600
Velox 400/O	1,5 (2)	106-166-256	415	600	410	760x950 xh1.400
Velox 400/V	1,5 (2)	106-166-256	415	500xh600	520	900x800 xh3.000
Brigo	0,75÷1,1 (1÷1,5)	27-40	300x208	500	500	1.380x800 xh980

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.

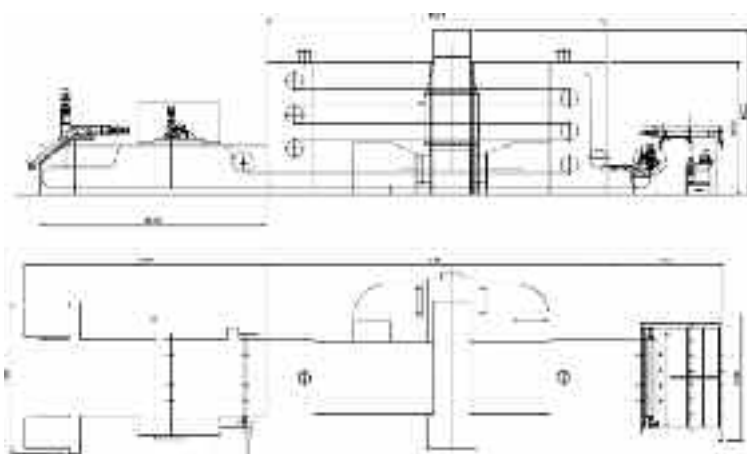


VICENTINI

1. Alimentación: los fideos de pasta ya desgassados 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> Combustibile		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 moldeo.

Secador: una serie de soplores 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.



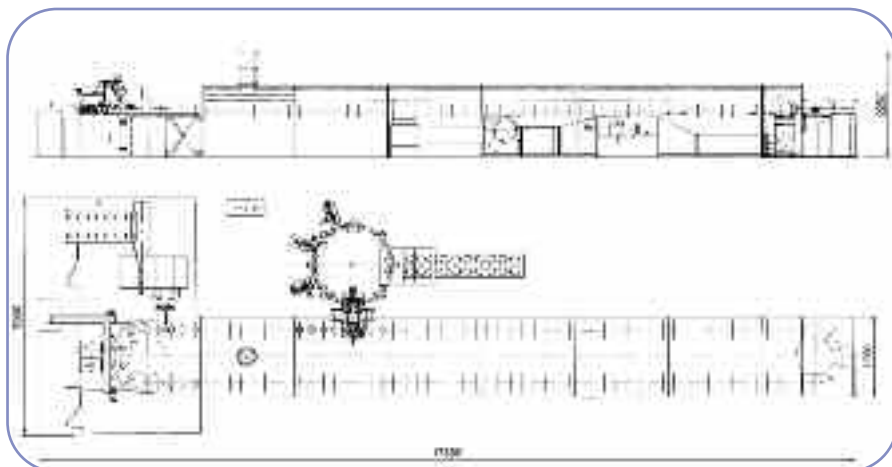
VICENTINI

		FTV 1180	FTV 2160
Potenza installata <i>Installed power</i> Potencia instalada	kW	20	36
Potenzialità termica <i>Thermal power</i> Potencia termica	Kcal/h	80.000	80.000
Portata ventilatore <i>Fan delivery</i> Capacidad ventilator	m³/h	7.500	20.000
Combustibile impiegato <i>Fuel used</i> Tipo de combustible		CH ₄ /GPL	CH ₄ /GPL
Numero stampi in gesso <i>Number of plaster moulds</i> Número de moldes de yeso		36	124
Operatori necessari <i>Necessary operators</i> 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. <i>Max. dimensions</i> Medidas max.		Ø 165 x h 127 mm.	Ø 160 x h 120 mm.
Pezzi/ora <i>Pieces/hour</i> Piezas/hora		500÷900	1.000÷1.200
Piattini/Saucers/Platos		FTV 1180	FTV 2160
Diametri <i>Diameters</i> Diámetro		Ø 200 mm.	Ø 200 mm.
Pezzi/ora <i>Pieces/hour</i> Piezas/hora		600÷850	1.000÷1.200
Vasi/Pots/Floresos		FTV 1180	FTV 2160
Dimensioni max. <i>Max. dimensions</i> Medidas max.		Ø 165 x h 127 mm.	Ø 160 x h 120 mm.
Pezzi/ora <i>Pieces/hour</i> 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



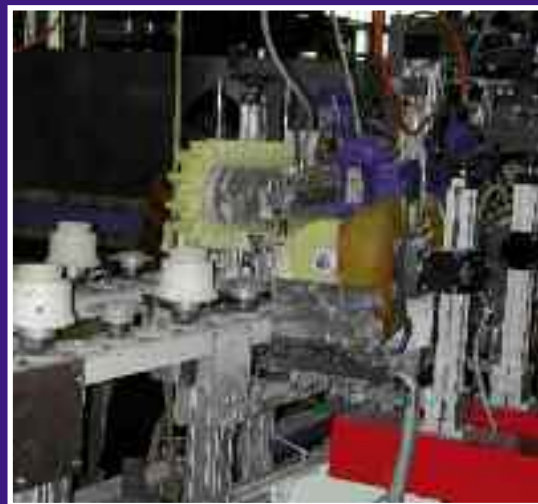
FTV 2160



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.

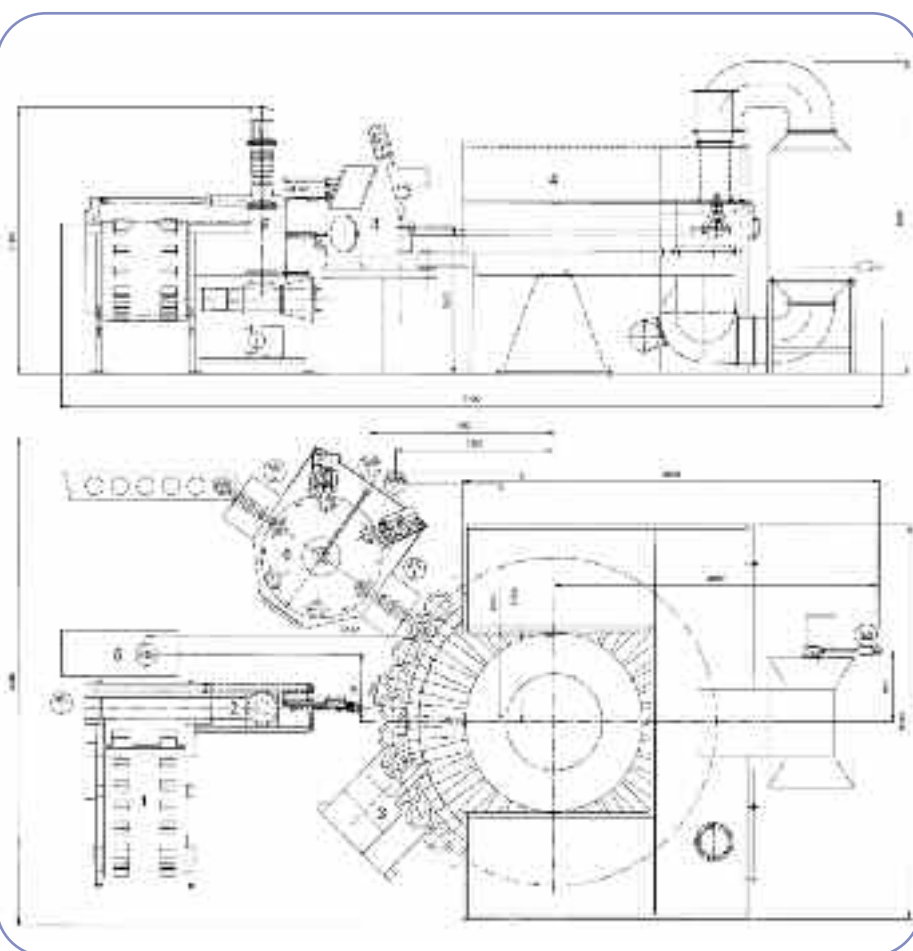
Il tempo di foggatura è approssimativamente quello della foggatura interna.

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



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 estrarre, 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 a ser formada.

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 rígida 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

Serve 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

6- INSTALACION ELECTRICA

Comprende todos los instrumentos de comando, potencia, regulación, seguridad, señalacion relativa a cada grupo y sistema instalado con los respectivos cables.

Todos los instrumentos están reunidos en un único cuadro principal

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.

VICENTINI



FINITRICI A GIOSTRA TIPO FG / ROTATING FINISHING MACHINES FG TYPE / ACABADOS GIRATORIAS TIPO FG

Le finitrici rotative sono adatte alla finitura di svariati oggetti, piatti, calotte, tazzoni, coprivasi ecc.; possono essere impiegate indifferentemente sia abbinata a linee automatiche che a roller o torni non automatizzati. Questa caratteristica è data dal fatto che sono state espressamente concepite per essere adatte a tutti gli impieghi in campo ceramico. Le finitrici rotative possono essere a 6 o 8 posizioni, il loro movimento è intermittente con soste temporizzate e le velocità possono essere variate a piacere a seconda delle specifiche esigenze dell'oggetto in lavorazione. La loro versatilità permette di impiegare anche contemporaneamente sia utensili per sbavatura a secco e spugne di finitura in bagno d'acqua. Gli oggetti sono trattenuti in sede da apposito impianto del vuoto e su tutte le stazioni è possibile qualsiasi registrazione sul piano verticale che su quello orizzontale. Tutte le operazioni sono controllate dal quadro elettrico generale con appositi dispositivi di sicurezza per i motori ed i comandi di emergenza.

The rotating finishing machines are suitable for the finishing of varied articles, plates, bowls, cups, planters, etc. They may be used indifferently either with automatic lines or with non-automatic rollers or lathes. This last characteristic derives from the fact that they have been especially conceived to suit all uses in the ceramic field. The rotating finishing machines may have 6 or 8 positions, they have intermittent advance with timed dwell and speed adjustable at will according to the specific requirements of the article to finish. Their versatility allows for the contemporaneous use of tools for dry fettling as well as finishing sponges in water bath. The article are kept in position by means of an appropriate vacuum plant and any vertical or horizontal adjustment may be obtained in each station. All operation are controlled by a general electric switchboard with security devices for the motors and emergency commands.

Las acabados giratorias son aptas para el acabado de diversos objetos, platos, cuencos, tazones, maceteros, etc.; pudiendo ser empleadas, indiferentemente, con las líneas automáticas o con roller o tornos no automatizados. Dicha característica se debe al hecho que fueron concebidas para adecuarse a todos los distintos empleos en el campo cerámico.

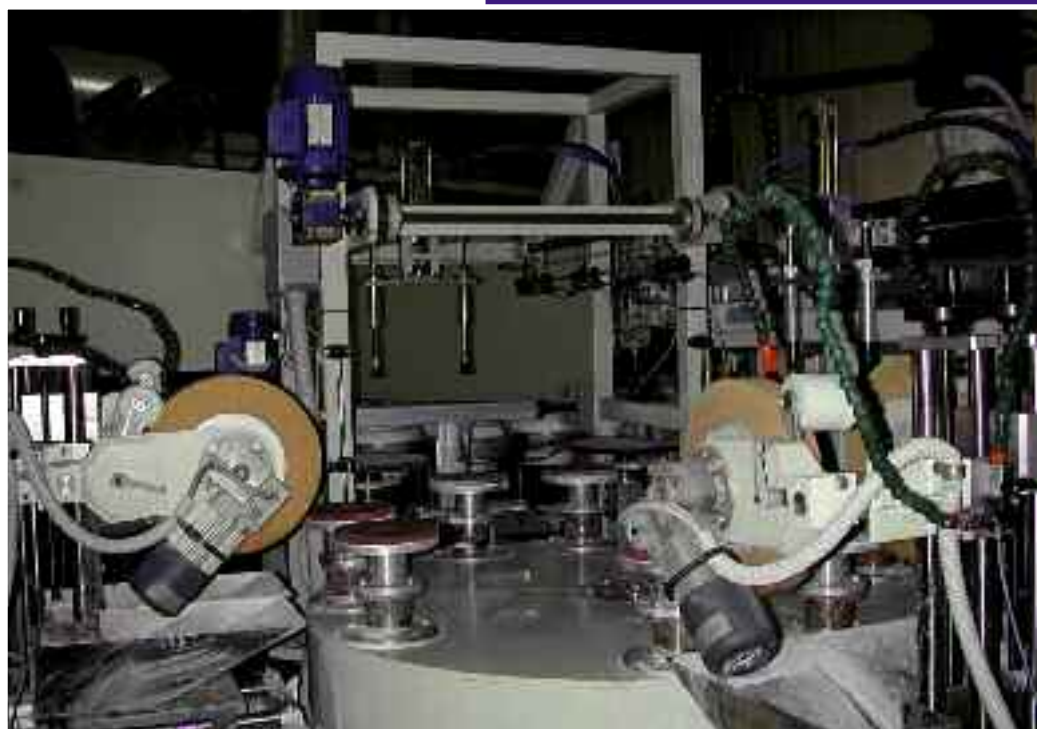
Las acabadoras giratorias pueden tener 6 u 8 posiciones, poseen movimiento intermitente con paradas reguladas mediante timer y las velocidades pueden variarse según las exigencias específicas de elaboración del objeto. Su versatilidad permite el uso contemporáneo tanto de utensilios para el rebabado en seco como de esponjas de acabado en baño de agua. El bloqueo de los objetos a ser acabados se obtiene mediante una apropiada instalación de vacío y en todas las estaciones puede realizarse cualquier regulación tanto vertical como horizontal. Todas las operaciones se controlan desde el panel eléctrico general mediante dispositivos de seguridad para los motores y los comandos de emergencia.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

		F66	F68
Dimensione max. tazze/boli Max. size of cups/bowls Dimensiones max. tazas/cuencos	Ø mm.	360x230h230	360x230h230
Dimensione max. piatti Max. size of plates Dimensiones max. platos	Ø mm.	270 x h50	420 x h70
Produzione pezzi Production pcs Producción piezas	ora hour hora	240÷600	240÷600
Potenza totale Total power Potencia total	kW (CV) kW (HP) kW (HP)	1.15 (1.6)	3 (4)
Peso indicativo Weight approx. Peso aprox.	Kg.	450	1.200
Dimensioni approx. Dimensions approx. Dimensiones aprox.	mm.	1.450x1.200h1.500	2.800x2.350h1.450



VICENTINI



FG 8



Detail



FG 6



Detail

VICENTINI



SCARICATORE TIPO SAP 750

Lo scaricatore SAP 750 lavorando in sincronismo con le presse può prelevare vasi di grandi dimensioni, di forma rotonda o rettangolare, direttamente dalla macchina subito dopo la foggatura. Un dispositivo a vuoto brevettato provvede al sostentamento del vaso anche in presenza di fori di drenaggio. Durante la traslazione il vaso viene portato in rotazione (solo vasi rotondi) e sbavato con apposito utensile. Il funzionamento semiautomatico del SAP 750 sincronizzato con quello della pressa, garantisce una più elevata produzione costante e omogenea, evitando le deformazioni tipiche degli articoli prelevati a mano. Le posizioni di deposito dei vasi sono due con possibilità di programmazione secondo necessità. Il SAP 750 può essere abbinato a Presse VICENTINI già in produzione, con una modifica limitata.

UNLOADING UNIT SAP 750 TYPE

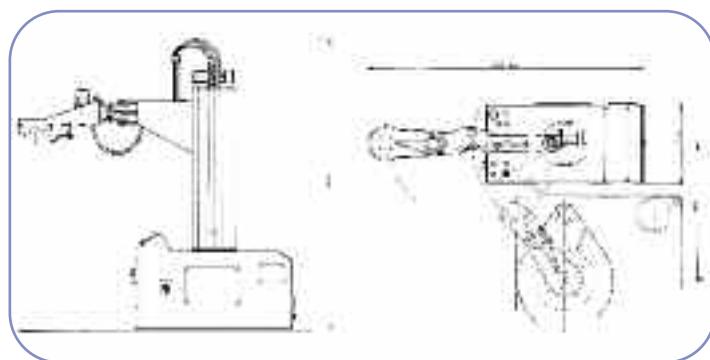
The unloading unit SAP 750 working in synchronism with the presses can pick up flower pots of big dimensions, of round or rectangular shape, directly from the machine immediately after shaping. A patented vacuum device guarantees the picking up of the flower pot also in case of presence of drain holes. During the translation movement the flower pot is brought into rotation (only round flower pots) and fettled with an appropriate tool. The semi-automatic functioning of SAP 750 synchronized with the one of the press guarantees a higher constancy and homogeneity in production, avoiding the typical deformations of articles removed by hand. There are two deposit positions for the flower pots with the possibility of programming according to requirements. The unit SAP 750 may be coupled to presses VICENTINI already in production, carrying out a slight modification.

Descargador TIPO SAP 750

El descargador SAP 750 trabaja sincronizadamente con las prensas puede recoger grandes piezas de forma redonda o rectangular directamente de la maquina después del moldeo. Un dispositivo de vacío patentado sujeta la pieza incluso en presencia de orificios de drenaje. Durante la traslación la pieza se mueve en rotación (solo piezas redondas) y se eliminan las rebabas con un equipo apropiado. El funcionamiento semiautomático del SAP 750 se encuentra sintonizado con el de la prensa, lo que garantiza una producción constante y homogénea, evitando las deformaciones típicas de las piezas descargadas manualmente. La colocación de las piezas tiene dos posibilidades que se pueden programar según las necesidades de producción. El equipo SAP 750 se puede abinar las prensas VICENTINI con una modificación limitada.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

Produzione oraria	Dimensioni pezzi	Corsa prelievo	Corsa montante	Rotazione	Potenza installata
<i>Production per hour</i>	<i>Dimensions of articles</i>	<i>Pick-up stroke</i>	<i>Stroke of column</i>	<i>Rotation</i>	<i>Installed power</i>
Producción horaria	Medida de las piezas	Carrera	Carrera montante	Rotación	Potencia instalada
120 per ca	Ø 750 mm. 800 x 400	150 mm.	1.100 mm.	130°	3 kW



Sap 750

TRASFERITORE-IMPILATORE per piatti e piattini

Adatto al fine-linea di macchine per la finitura o smaltatura di piatti e piattini. Estremamente veloce e preciso grazie alla movimentazione tramite intermettore meccanico permette l'impilamento fino a 10 pezzi. La velocità di rotazione può essere variata tramite inverter. Il prelievo dei pezzi avviene tramite 4 bracci con ventose a vuoto alimentate da pompa a vuoto ad aria. Le dimensioni dei bracci e le altezze di prelievo e deposito possono essere adattate alle diverse esigenze. L'unità viene fornita completa di quadro elettrico, di logica di comando e di conta pezzi.

ACCESSORI A RICHIESTA

- nastro di scarico e accumulo

PILE UP DEVICE for plates and saucers

Suitable for end-line operations for finishing or glazing unit of plates and saucers. Particularly rapid and exact thanks to movement carried out by means of a gear driven indexing table, it allows stacking of up to 10 pieces. Inverter controlled adjustable rotation speed. Pick up of pieces carried out by 4 arms with vacuum suckers fed by an air vacuum pump.

Arms dimensions and pick-up heights can be adapted to meet different requirements.

The unit is supplied complete of electric switchboard, command logic and pieces counter.

ACCESSORIES UPON REQUEST

- discharging and storage belt

TRANSPALETAS-APILADORES para platos grandes y pequeños

Ideal al final de línea de máquinas para el acabado o esmaltado de platos tanto grandes como pequeños. Extremadamente rápido y preciso gracias al tipo de movimiento llevado a cabo con intermitencia mecánica puede apilar hasta 10 piezas. La velocidad de rotación se puede invertir con el variador. La recogida de las piezas se lleva a cabo con 4 brazos con ventosas de vacío accionadas por una bomba de vacío y aire. Las medidas de los brazos y la altura de trabajo y de depósito se pueden adaptar según la necesidades.

La máquina se suministra con cuadro de mandos, con lógica de mando y de cuenta piezas.

ACCESORIOS SOBRE PEDIDO

- cinta de descarga y acumulación

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

Ø max. piatto	Ø min. piatto	Velocità di trasferimento	Alimentazione	Potenza impegnata	Alimentazione aria compressa
Ø max. plate	Ø min. plate	Transfer speed	Feeding	Power required	Compressed air feeding
Ø max. plato	Ø min. plato	Velocidad de transferencia	Alimentación	Potencia	Alimentación aire comprimido
400 mm.	100 mm.	max. 1.200 pz./h	380 V trifase 380 V 3-phase 380 V trifásico	1,1 kW	6 bar



Detail



Pile Up Device



Pile Up Device

VICENTINI



PRESSOCOLAGGIO VERTICALE TIPO IPV 1000

L'impianto è 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 è 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 barbotina 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.

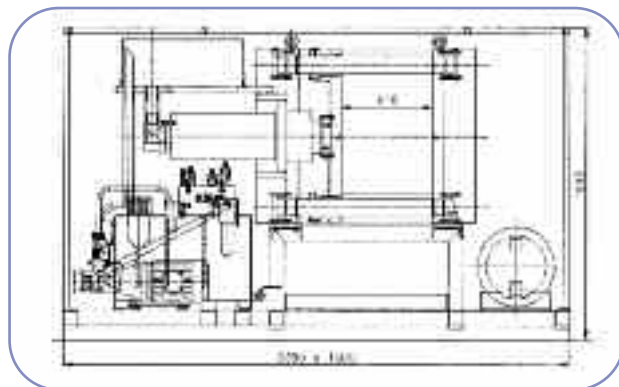
COLADO A PRESION VERTICAL TIPO IPV 1000

Máquina para la producción de piezas obtenidas con uno o dos moldes montados sobre una vigueta transversal; 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

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

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

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 barbotina liquida in eccesso
- Apertura controllata dello stampo



IPV 1000



IPO 1000

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, específicas dificultades en la realización de los artículos cerámicos por causa de las específicas 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 líquida 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. barbotina Slip max. pressure Presión max. barbotina	40 bar

Adatta per la verniciatura a spruzzo

- struttura in lamiera di ferro a basamento chiuso con aspiratore incorporato
- girello per appoggiare i pezzi da verniciare

Suitable for spray painting

- sheet iron structure with closet base and incorporated extractor fan
- turntable where to place the pieces for painting

Para la pulverización de barnices

- Estructura en lámina de hierro con base cerrada y sistema de aspiración incorporado
- Con torneta giratoria para apoyar las piezas que hay que barnizar

TIPO 800 / 800 TYPE / TIPO 800

TIPO 1200 / 1200 TYPE / TIPO 1200

Cabina per aerografia a velo d'acqua

Adatte per la verniciatura a spruzzo

- struttura in lamiera di ferro
- parete di fondo per il velo d'acqua e vasca di raccolta in acciaio inox
- lampada stagna per illuminazione interna
- quadro elettrico di comando
- girello per appoggiare i pezzi da verniciare

Water film spray booths

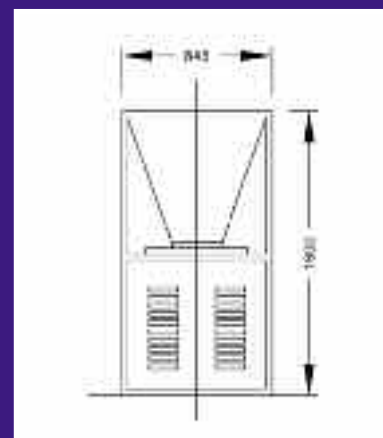
Suitable for spray painting

- sheet iron structure
- back wall for the water film, stainless steel tank
- tight lamp for internal lighting
- electric control console
- with turntable

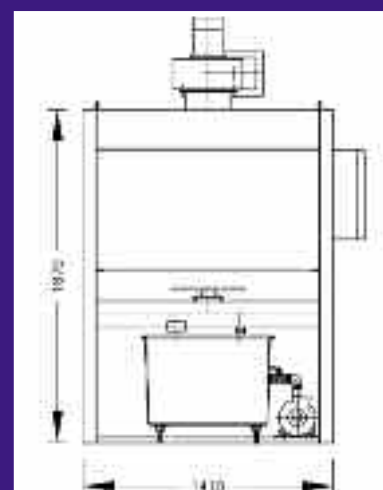
Cabina para aerografia con cortina de agua

Para la pulverización de barnices

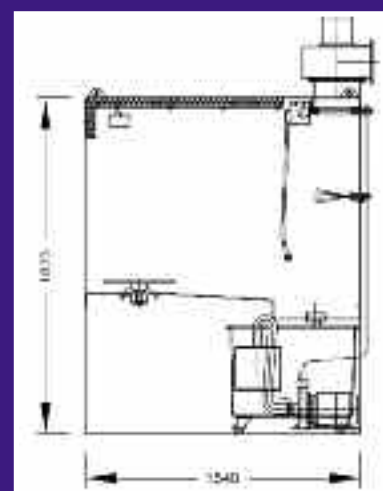
- estructura en lámina de hierro
- pared del fondo con cortina de agua y cuba de recogida de acero inox.
- lámpara protegida para iluminación interior
- cuadro eléctrico de mandos
- Con torneta giratoria para apoyar las piezas que hay que barnizar



TYPE 800



Frontal view TYPE 1200



Lateral view TYPE 1200

VICENTINI



TYPE 1200

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

TIPO	Dimensioni camera mm.	Aspiratore kW (HP)	Pompa kW (HP)	Girello Ø mm.	Peso approx. Kg.	Dimensioni d'ingombro mm.
TYPE	Chamber dimensions mm.	Extractor fan kW (HP)	Pump kW (HP)	Turntable Ø mm.	Approx. weight Kg.	Overall dimensions mm.
TIPO	Medidas de la cabina	Aspirador kW (HP)	Bomba kW (HP)	Torneta giratoria Ø mm.	Peso approx. Kg.	Medidas externas mm.
800	800x800xh800	0,37 (0,5)	-	250	100	845x1.000 xh1.600
800 a velo d'acqua Water veil Con cortina de agua	800x800xh800	0,37 (0,5)	0,55 (0,75)	250	390	1.430x1.055 xh2.250
1.200 a velo d'acqua Water veil Con cortina de agua	1.200x1.100xh1.100	1,1 (1,5)	1,1 (1,5)	500	470	1.400x1.845 xh2.415

Cabina di smaltatura automatica tipo 1200 A

Permette la smaltatura a spruzzo dei pezzi ceramici in modo automatico garantendo costanza di risultato ed estrema flessibilità produttiva. La smaltatura avviene con pistole di spruzzatura (fino a 4) movimentate secondo gli assi orizzontale e verticale. Il pezzo viene trattenuto da 3 aste metalliche e posto in rotazione da un mandrino motorizzato. La logica di comando è gestita da un PLC ed è possibile l'utilizzo di programmi personalizzati a seconda della geometria del pezzo e dello smalto utilizzato. Le velocità degli assi e dei mandrini sono controllabili tramite inverter. Il filtraggio con aspirazione forzata è garantito da un doppio velo d'acqua sullo schermo frontale e sul lato posteriore in grado di trattenere lo spray di smalti, pigmenti e vernici. L'acqua di filtraggio a recupero totale viene raccolta in una vasca con ruote facilmente estraibili.

Accessori:

- vasca ad 8 con agitatore per alimentazione e ricircolo smalti
- pompa di alimentazione a membrana
- pistole di spruzzatura complete di ugelli
- impianto pneumatico di alimentazione pistole

Automatic glazing booth 1200 A type

It allows automatic spray glazing of ceramic pieces ensuring constant results and high flexibility of production. Glazing is carried out by means of glazing guns (up to 4) moved according to horizontal and vertical axis. The piece is held by 3 metallic sticks and put into rotation by a motor-driven spindle. Command logic is run by PLC and it is possible to personalize programs according to item's shape and used glaze. Inverter controlled speed of axis and spindles. Forced suction filtering is guaranteed by a double water-film on the front screen and on the back side that is able to hold glaze spray, pigment spray or paints spray. All filtering waters are stored in a trolley tank easy to draw out.

Accessories:

- 8-shaped tank with agitator for feeding and glaze recirculation
- diaphragm feeding pump
- spraying guns equipped with nozzles
- guns feeding pneumatic plant

Cabina de esmaltado automática 1200 A type

Las cabinas para el esmaltado con pistola permiten el barnizado automático de piezas cerámicas garantizando la homogeneidad del resultado y una extrema flexibilidad productiva.

El esmaltado se lleva a cabo con pistolas rociadoras (hasta 4) con movimiento sobre ejes verticales y horizontales. La pieza se sujeta con tres varillas metálicas y se coloca en un mandril rotatorio con motor. Todo el proceso se encuentra controlado por un PLC y se pueden utilizar programas personalizados según las dimensiones y formas geométricas de la pieza y del tipo de esmalte que se utiliza. La velocidad de desplazamiento sobre los ejes y la velocidad de giro del mandril se controlan a través de un variador de velocidad. El filtrado con aspiración forzada se encuentra garantizado por una doble sistema de filtración por cortina de agua colocado en la parte frontal y en el lado posterior, capaz de retener esmalte, pigmentos y barnices. El agua de filtrado se recupera totalmente y se recoge en una cuba fácilmente extraíble dotada de ruedas.

Accesorios:

- cuba con 8 con agitadores para la alimentación y recirculo de esmaltes
- bomba de alimentación de membrana
- pistolas para el barnizado con toberas
- equipo neumático para la alimentación de las pistolas

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

Dimensioni camera - Chamber dimensions	1200x1200
Medidas de la cabina	xh 1200 mm.
Potenza motore pompa - Pump motor power	1,1 kW
Potencia del motor de la bomba	
Potenza motore aspiratore - Fan motor power	1,1 kW
Potencia del motor de aspiración	
Capacità vasca recupero - Backwater tank capacity	240 Lt.
Capacidad de la cuba	
Potenza impegnata - Power required	3,5 kW
Potencia total	



VICENTINI



TYPE 1200 A

VICENTINI



LINEA DI SMALTATURA TIPO LISA 3M

Adatta alla smaltatura completa per immersione di pezzeria e piatti con cristallina ad alta fusibilità. Il pezzo viene trattenuto da 3 speciali mandrini sottovuoto a contatto con la zona di appoggio del piedino del pezzo. La smaltatura del fondo avviene mediante iniezione dello smalto tramite ugelli nella coppa a vuoto del mandrino.

La linea è composta da:

Unità di alimentazione:

- ★ deimpilatore
- ★ nastro di carico
- ★ unità di spolvero pezzi
- ★ sezione di timbratura
- ★ dispositivo di centraggio pezzi

Carrello di trasferimento:

- ★ ventose di carico
- ★ ventose motorizzate per scarico e dismaltatura

Gruppo smaltatura:

- ★ traversa mobile
- ★ mandrini rotanti di smaltatura
- ★ vasca di smaltatura
- ★ dispositivo di smaltatura del fondo
- ★ vasca di alimentazione smalto ad otto
- ★ dispositivo di lavaggio mandrini

Unità di scarico:

- ★ nastro di dismaltatura del piede
- ★ nastro di accumulo e scarico

GLAZING LINE LISA 3M TYPE

Suitable for full glazing by dipping of large dimensioned articles and plates with high fusibility crystalline. The piece is hold by means of 3 spindles under vacuum in contact with the support area of the foot of the article. The glazing of the bottom is carried out by injection of glaze by means of nozzles in the vacuum cup of the spindle.

The line is composed of:

Feeding unit:

- ★ de-stacker
- ★ charging belt
- ★ duster unit for the pieces
- ★ stamping section
- ★ centring device for the pieces

Transferring trolley:

- ★ charging suckers
- ★ motor-driven suckers for discharging and de-glazing

Glazing unit:

- ★ mobile cross beam
- ★ rotating spindles for glazing
- ★ glazing tank
- ★ bottom's glazing device
- ★ 8-shaped glaze feeding tank
- ★ spindles washing device

Discharge unit:

- ★ de-glazing belt of the foot
- ★ storing and discharging belt

LINEA DE ESMALTADO TIPO LISA 3M

Para el esmaltado completo por inmersión de piezas y platos con una alta fusibilidad. La pieza se sujeta con 3 elementos especiales al vacío a contacto con la zona de apoyo de la base de la pieza. El esmaltado se lleva a cabo por inyección del esmalte a través de toberas que se encuentran en las zona de vacío de los elementos.



VICENTINI

La linea esta formada por:

Unidad de alimentación:

- * desapilador
- * cinta de carga
- * Unidad de repelado
- * Sección de estampado
- * dispositivo de centrado de las piezas

Carro de desplazamiento:

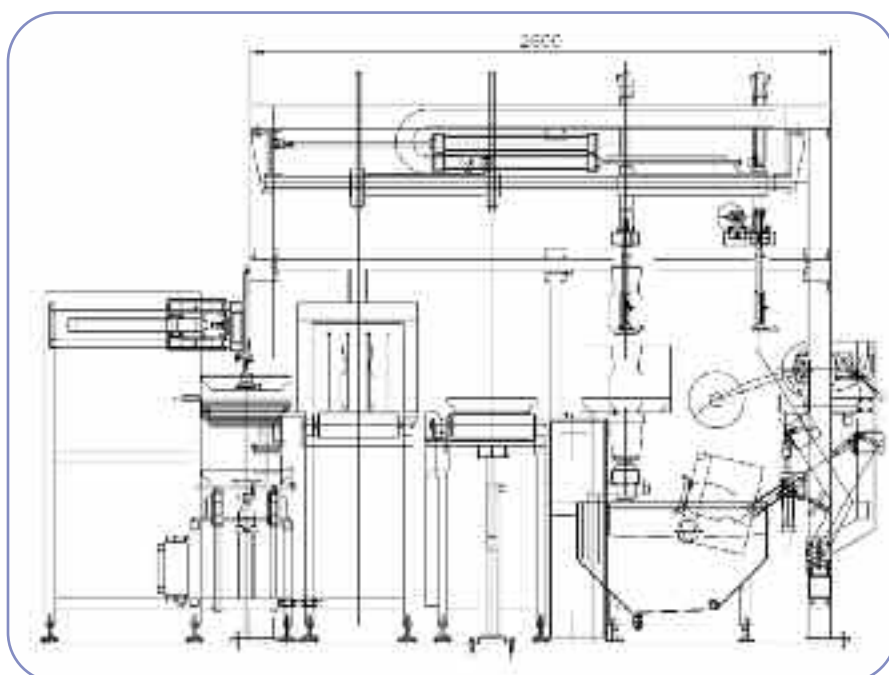
- * ventosas de carga
- * ventosas con motor para la descarga y el desmaltado

Grupo de esmaltado:

- * brazo móvil
- * elementos (mandriles) rotantes de esmaltado
- * cuba de esmaltado
- * dispositivo de esmaltado de la base
- * cubas de alimentación de esmalte
- * dispositivo de lavado de los mandriles

Unidad de descarga:

- * cinta desmaltado del pie
- * cinta de acumulación y descarga



LISA 3M

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

Ø max. piatto - Ø max. plate Ø max. plato	400 mm.
Ø minimo piede piatto o bolo - Ø min. plate's foot or bowl Ø min. base plato o bol	100 mm.
H max. bolo - Max. height bowl H max. bol	300 mm.
Produzione di pezzeria - Large pieces prod. rate Producción de piezas	200/300 pz./h
Produzione piatti (con pulizia mandrini ogni 4/5 cicli) - Plate production rate (spindles washing every 4/5 cycles) Producción de platos (limpieza del mandril cada 4/5 ciclos)	300/450 pz./h
Alimentazione - Power supply Alimentación	380 V trifase 380 V three-phase 380 V trifasica
Potenza impegnata - Total power installed Potencia utilizada	5 kW



Detail



Detail



Detail

VICENTINI



VASCA CARRELLATA PER SMALTI CERAMICI

Adatta per smaltature per immersione di piatti, vasi ecc. Lo smalto contenuto nella vasca è riciclato in continuità da una pompa e, passando attraverso il setaccio viene filtrato da eventuali impurità. Un agitatore fissato a una parete provvede a tenere continuamente in sospensione lo smalto.

TANK ON TROLLEY FOR CERAMIC GLAZES

Suitable for dipping glazing of plates, pots, etc. The glaze in the tank is constantly recycled by a pump, and filtered through the sieve, so that any possible impurities are filtered out. An agitator fixed at the tank-wall keeps the glaze in continuous suspension

CUBA MÓVIL PARA ESMALTES CERÁMICOS

Para esmaltar por método de inmersión platos, vasos, etc. Una bomba recicla continuamente el esmalte que se hace pasar a través de un tamiz y se filtra para eliminar posibles impurezas. Un agitador fijado en una de las paredes tiene continuamente el esmalte en suspensión.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

Capacità utile vasca Lt.	Agitatore tipo	Setaccio vibrante Ø mm.	Portata pompa Lt./l'	Potenza totale kW (CV)	Peso Kg.	Ingombri mm.
<i>Tank useful capacity Lt.</i>	<i>Agitator type</i>	<i>Vibratory sieve Ø mm.</i>	<i>Pump delivery Lt./l'</i>	<i>Total power kW (HP)</i>	<i>Weight kg.</i>	<i>Overall dimensions mm.</i>
Capacidad útil cuba Lt.	Agitador tipo	Tamiz vibrante Ø mm.	Caudal bomba Lt./l'	Potencia total kW (HP)	Peso Kg.	Medidas mm.
300	"F"	250	45	0,6 (0,8)	147	200x600x1.600

POMPA TRAVASO SMALTI

Di tipo centrifugo, costruita con materiali inossidabili, adatta al travaso di smalti ceramici, da vasca a vasca, o per alimentazione di smaltatrici (la portata indicata si intende con acqua a bocca libera).

BARREL PUMP FOR GLAZES

Centrifugal type, made in antioxidant materials, suitable for ceramic glaze displacement from tank and for feeding of glazing machines. (The below delivery is measured with water and free discharge).

BOMBA DE TRASVASE ESMALTES

De tipo centrifugo, construida con materiales inoxidables, utilizada para trasvasar esmaltes cerámicos, de una cuba a otra o para alimentar las máquinas esmaltadoras (el caudal que se indica se considera con agua a boca libre).

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

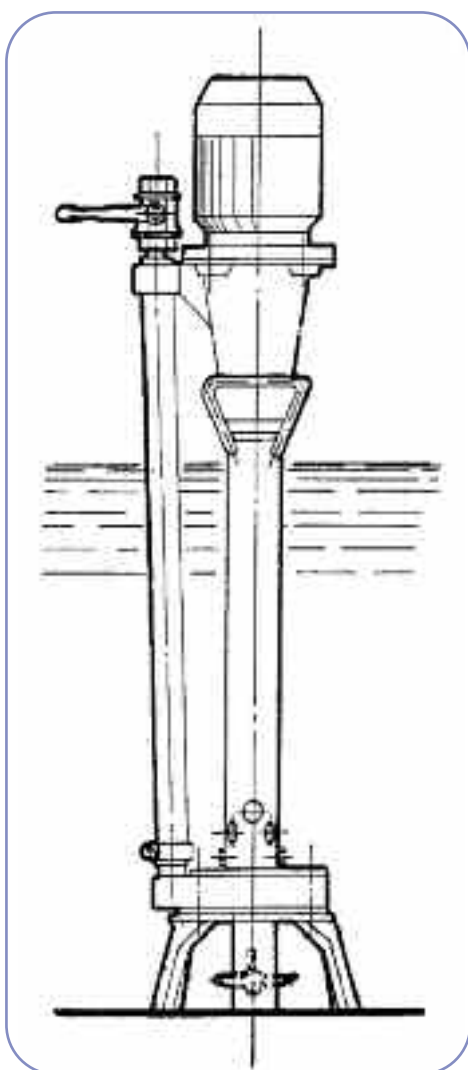
Portata max. Lt./l'	Prevalenza max. m (colonna acqua)	Potenza kW (CV)	Mandata Ø	Peso Kg.	Ingombri mm.
<i>Max. delivery Lt./l'</i>	<i>Max. lift m (water column)</i>	<i>Power kW (HP)</i>	<i>Delivery Ø</i>	<i>Weight kg.</i>	<i>Overall dimensions mm.</i>
Caudal max. Lt./l'	Aspiración max.	Potencia kW (HP)	Diámetro Ø	Peso Kg.	Medidas mm.
65	5	0,55 (0,75)	1" Gas	40	400x300x1100



VICENTINI



Tank on Trolley



Barrel Pump

VICENTINI



Dismaltatrice

- ★ Di tipo continuo con nastro in speciale gomma spugna antiabrasiva e dispositivo di spremitura autopulente dello smalto
- ★ Piano di lavoro utile 350 x 300 mm
- ★ Verniciatura speciale anticorrosiva
- ★ Potenza motore 0,25 kW
- ★ Ingombri 650 x 700 x 790 mm
- ★ Peso 95 kg

Foot cleaner

- ★ Continuous with special anti-abrasive sponge rubber belt being automatically washed and squeezed
- ★ Working surface 350 x 300 mm
- ★ Special anticorrosive varnishing
- ★ Motor power 0,25 kW
- ★ Overall dimensions 650 x 700 x 790 mm
- ★ Weight approx. 95 kg

Desmaltadora

- ★ De tipo continuo con cinta especial de esponja de goma antiabrasiva y dispositivo auto-limpiante del esmalte
- ★ Zona de trabajo útil 350 x 300 mm
- ★ Pintura especial anticorrosiva
- ★ Potencia del motor 0,25 kW
- ★ Medidas 650 x 700 x 790 mm
- ★ Peso 95 kg

DISMALTATRICE VIBRANTE

Di tipo continuo con nastro in speciale gomma spugna antiabrasiva e dispositivo di spremitura autopulente dello smalto. Il nastro è dotato di un dispositivo vibrante per aumentare l'eliminazione dello smalto dal piede degli oggetti.

Dotata di quadro elettrico di comando.

- ★ piano di lavoro 350x2050 mm
- ★ velocità del nastro 3,2÷16,7 m/min.
- ★ potenza motovariatore 0,37 kW
- ★ potenza elettrovibratore 100 W

Ingombri 2340 x 720 x 950 mm.

Peso kg 215.

VIBRATING FOOT CLEANER

Continuous type, with belt in special anti-abrasive sponge rubber and self-cleaning wringing device. The belt is equipped with a vibrating device in order to increase the elimination of glaze from the foot of the article.

Equipped with electric control panel.

- ★ working surface 350 x 2050 mm
- ★ Speed of belt 3,2÷16,7 m/min
- ★ power of variable speed motor 0,37 kW
- ★ power of electrovibrator 100W

Overall dimensions 2340 x 720 x 950 mm

Weight kg 215

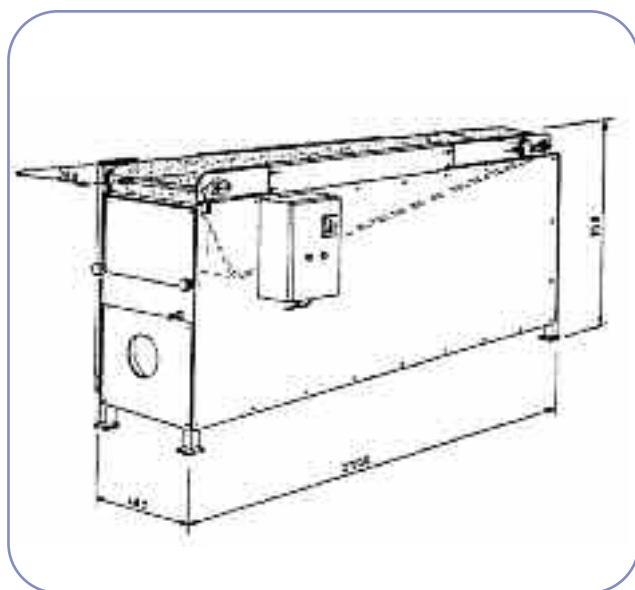
DESMALTADORA VIBRANTE

De tipo continuo con cinta de goma especial con esponja antiabrasión y dispositivo autolimpiante del barniz. La cinta cuenta con un dispositivo vibrante para facilitar la eliminación del esmalte que se deposita en la base de las piezas. Dotada con cuadro eléctrico de mandos.

- ★ Zona de trabajo 350x2050 mm
- ★ Velocidad de la cinta 3,2÷16,7 m/min.
- ★ potencia del motovariador 0,37 kW
- ★ potencia del electrovibrador 100 W

Medidas 2340 x 720 x 950 mm.

Peso 215 kg



Vibrating foot cleaner

SPIANATRICE A SECCO

- ★ Con piatto rotante del diametro di 450 mm a superficie abrasiva, completa di aspiratore
- ★ Potenza motore 0,55 kW
- ★ Potenza motore dell'aspiratore 0,11 kW
- ★ Ingombri 850 x 500 x 1100 mm
- ★ Peso 90 kg

FOOT LEVELLER

- ★ With turning abrasive plate $\varnothing$ 450 mm
- ★ Including dust exhauster
- ★ Motor power 0,55 kW
- ★ Exhauster motor power 0,11 kW
- ★ Overall dimensions 850 x 500 x 1100 mm
- ★ Weight approx. 90 kg

NIVELADOR DE BASE

- ★ Con plato giratorio de 450 mm de diámetro con superficie abrasiva, dotado con aspirador
- ★ Potencia del motor 0,55 kW
- ★ Potencia del motor de aspiración 0,11 kW
- ★ Medidas 850 x 500 x 1100 mm
- ★ Peso 90 kg



Detail



Detail

VICENTINI



MESCOLATORI DEGASATORI PER GESSO

La necessità di ottenere stampi con superfici lisce, privi di bolle d'aria e di durata superiore, ha portato alla realizzazione di macchine per la miscelazione di acqua e gesso sotto vuoto. Per soddisfare le esigenze di tutti gli utilizzatori, dalla ceramica artistica all'industria del sanitario, si propongono vari modelli a comando manuale o automatizzato e di diverse capacità.

- ★ Degasatore 15 raccomandato per le ceramiche artistiche
- ★ Degasatori 30-30/5 adatti a fabbriche di stoviglie o per stampi di collaggio di grandi dimensioni
- ★ Degasatore automatizzato tipo 30/1000 - 50/1000 - 100/1000 per produttori di stampi per conto terzi, per l'industria della stoviglie e del sanitario
- ★ Degasatore 250/3000 per particolari esigenze o per produzione di stampi di grandi dimensioni specialmente per sanitari.

CICLO IMPIANTO GESSO

Riempimento del secchio (4) con la quantità d'acqua predeterminata a mezzo elettrovalvola comandata da bilico pesatore (3). Trasporto del gesso, contenuto nella tramoggia (1), a mezzo della coclea (2) allo spargitore con arresto automatico per mezzo del bilico pesatore (3).

Traslazione del secchio (4) sul piano rulli, sotto all'apparecchio mescolatore/degasatore (5), tempo di miscelazione regolabile con avviso acustico di fine ciclo.

Durante la mescolazione un'apposita pompa (6) crea la degasazione del gesso.

DE-AIRING PLASTER MIXERS

The need for plaster moulds with smooth surfaces, without air bubbles and long lasting has brought forward the realization of machines to mix water and plaster under vacuum.

In order to meet the requirements of all customers, from the art-ceramic field to the sanitary ware industry, we offer different models, manually operated or automatic and of different capacities:

- ★ Vacuum Mixer 15 recommended for art-ceramists
- ★ Vacuum Mixers 30 and 30/5 suitable for tableware industries or for casting moulds of big dimensions
- ★ Automatic Mixing Plants 30/1000 - 50/1000 - 100/1000 for plaster moulds producers, for tableware and sanitary ware industries
- ★ Mixing Plant 250/3000 for particular needs or for production of big dimensioned moulds, such as for sanitary-ware.

WORKING CYCLE OF PLASTER MIXING PLANTS

Filling of bucket (4) by a quantity of water determined by means of a solenoid-valve commanded by a weighing unit (3). Transport of the plaster, contained in the feeding hopper (1), by means of a conveyor screw (2) to the spreader with automatic stop by means of the weighing unit (3). Translation of bucket (4) on roller table under the mixing unit (5), adjustable mixing time with alarm at cycle end. During mixing a suitable vacuum pump (6) provides for de-airing of the plaster.

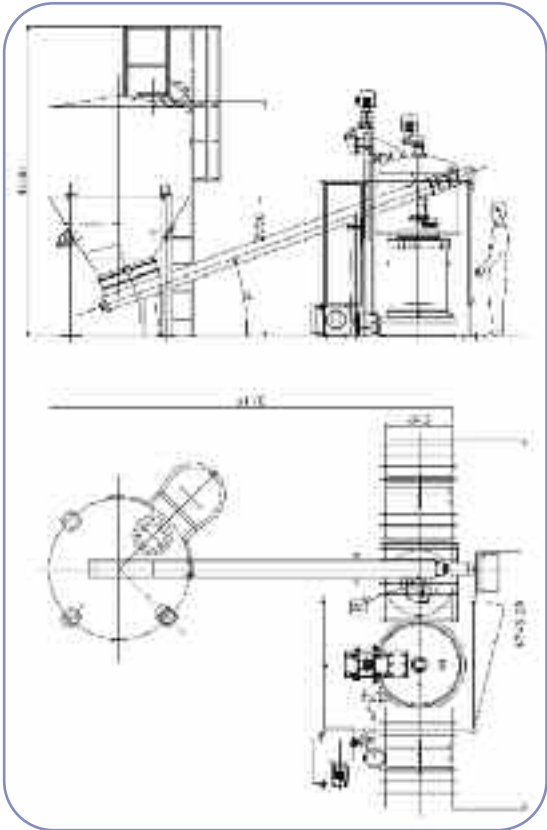
MEZCLADOR DESGASIFICADOR PARA YESO

La necesidad de obtener piezas con superficies lisas, sin burbujas ni imperfecciones, y con una larga duración, ha hecho que se realicen máquinas de vacío para mezclar el agua y el yeso. Se pueden utilizar tanto para la cerámica artística como para la industria del sanitario, existen diferentes modelos, manuales o automáticos con diferentes capacidades.

- ★ Desgasificador 15 indicado sobre todo para cerámica artística
- ★ Desgasificadores 30-30/5 para la producción de vajillas o moldes de colada de grandes dimensiones
- ★ Desgasificador automatizado tipo 30/1000 - 50/1000 - 100/1000 para la producción de moldes para terceros, para la industria de la vajilla y sanitarios
- ★ Desgasificador 250/3000 casos particulares y producción de moldes de grandes dimensiones sobre todo sanitarios

CICLO EQUIPO YESO

Llenado de la cuba (4) con la cantidad de agua necesaria, predeterminada por una electro-válvula en conexión con una balanza (3). Vertido del yeso contenido en la tolva (1), a través de un tornillo alimentador (2) en la cuba, cantidad predeterminada a través de una balanza (3). Traslación de la cuba (4) a la zona de rodillos, colocación debajo del aparato mezclador/desgasificador, (5), tiempo de mezclado regulable con alarma acústica a final del ciclo. Durante el mezclado la bomba (6) lleva a cabo la desgasificación del yeso.



DE 250-3000

PLASTER DE-AIRING MIXING PLANTS



DE 250-3000



DE 30

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

		DE 15	DE 30	DE 30S
Quantità miscela acqua + gesso Quantity mixture water + plaster Cantidad de mezcla agua + yeso	Kg.	25	50	50
Capacità contenitori Containers capacity Capacidad del recipiente	Lt.	15	30	30
Contenitori Containers N° recipientes	N°	1	2	2
Velocità agitazione Agitation speed Velocidad de agitación	Giri/min. r.p.m.	1.400	190÷1.000	190÷1.000
Portata pompa a vuoto Delivery of vacuum pump Bomba de vacío	m³/h	14	14	14
Potenza totale Total power Potencia total	kW	1	1,2	1,3
Peso Weight Peso	Kg.	195	320	340
Dimensioni Dimensions Medidas	mm.	700x600 h1.950	1.500x900 h2.250	1.800x1.100 h1.900

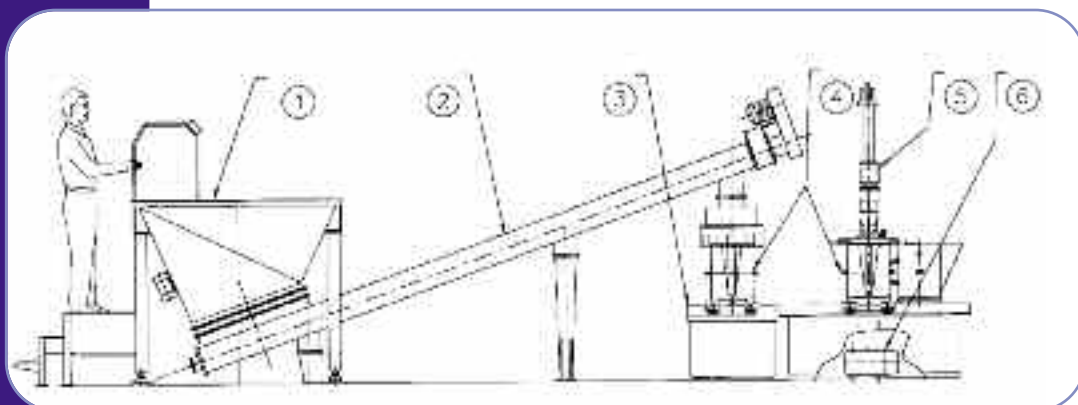


DE 30

VICENTINI

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

		30/1.000	50/1.000	100/1.000	250/3.000
Capacità contenitori Containers capacity Capacidad del contenedor	Lt.	30	50	100	275
Capacità tramoggia-silos Hopper-silos capacity Capacidad de la tolva/silos	Lt.	1.000	1.000	1.000	3.000
Portata bilico Scale capacity Balanza	Kg.	500	500	500	1.000
Portata elevatore Elevator capacity Capacidad del elevador	Kg/h	30	40	40	40
Velocità agitazione Agitation speed Velocidad de agitación	giri/min. r.p.m.	190÷1.000	190÷1.000	190÷1.000	65÷420
Portata pompa a vuoto Delivery of vacuum pump Bomba de vacío	m³/h	14	14	14	160
Potenza totale Total power Potencia total	kW	2	2	2	2
Ingombri Dimensions Medidas	mm.	7.500x1.650 h2.300	7.500x1.650 h2.440	7.500x1.650 h2.520	6.100x3.600 h4.000



Working cycle



DE 15

La nostra azienda è in grado di garantire un servizio di assistenza tecnica molto qualificato disponendo di uno staff tecnico di provata esperienza, capace di studiare le soluzioni più idonee alle seguenti richieste del cliente:

- ★ problemi di produzione (scarti eccessivi, eliminazione difetti etc.)
- ★ ottimizzazione del lay-out di impianto e studio dei flussi di produzione
- ★ modernizzazione di impianti esistenti
- ★ problemi di impiantistica generale (circuiti di distribuzione barbotina, impianti generali etc.)
- ★ elaborazione di know-how

Su richiesta del cliente siamo disponibili a valutare rapporti di collaborazione "all inclusive" a lunga durata (semestrale o annuale) studiati di volta in volta in funzione della specifica situazione.

Our company guarantees high qualified service. Our technical staff is well tested and experienced. They are trained to find the best solutions to the following Customer requests.

- ★ Production problems as excessive scraps, defect's elimination etc.
- ★ Optimization of plant's lay-out and study of production flaws
- ★ Modernization of existing plants
- ★ Problems about general plant as slip distribution circuit, etc.
- ★ Know-how processing.

We are available to evaluate collaboration agreements "all inclusive type" for long term (six - monthly or yearly) to Customer's request and in accordance to the specific needs and situation of the Customer.

La nuestra firma garantiza un servicio altamente cualificado, teniendo un personal con experiencia probada y capaz de estudiar las mejores soluciones respecto a los requisitos del cliente:

- ★ Problemas de producción como grietas, eliminación de defectos, etc.*
- ★ Optimización del implante de los planos y estudio de los flujos de producción*
- ★ Modernización de plantas existentes*
- ★ Problemas generales de planta como circuitos de distribución de la barbotina, etc.*
- ★ Proceso de know-how*

A requerimiento del cliente llevamos a cabo contratos de colaboración de tipo "todo incluido" de larga duración (semestral o anual) de acuerdo a cada situación específica.

FORMAZIONE / TRAINING / FORMACION

La nostra azienda dispone di un impianto pilota molto attrezzato, capace di riprodurre le condizioni di operatività di uno stabilimento di produzione, garantendo tutte le attività a partire dalla preparazione impasti e smalti fino alla cottura del prodotto. Risulta molto evidente il vantaggio di un servizio proposto ai ns. clienti, che permetta al loro personale di effettuare periodi di formazione direttamente sulle macchine che verranno installate presso le loro sedi. Il ns. impianto pilota garantisce le seguenti attività:

- ★ Preparazione impasto e smalto
- ★ Filtro pressatura
- ★ Impastatura e mescolatura sottovuoto
- ★ Foggatura di tutti gli articoli ceramici
- ★ Essiccamento
- ★ Collaudo e smaltatura
- ★ Cottura

Naturalmente tutti i corsi formativi sono gestiti e tenuti da ns. personale specializzato; il quale oltre a nozioni ed istruzioni pratiche rilascia anche delle brochures informative riguardanti la parte teorica delle attività svolte.

Our company has a well equipped pilot plant. We are able to reproduce the working conditions of producing factory. We guarantee all production phases from body and glaze preparation till to product firing. The main advantage to our service is our on-site training. We provide direct training on the machines installed on the Customer's site. Our pilot plant guarantees the following activities:

- ★ Body and glaze preparation
- ★ Filter-pressing
- ★ Mixing and de-airing stirring
- ★ Shaping for every ceramic article
- ★ Drying
- ★ Inspecting and glazing
- ★ Firing

VICENTINI



The professional train is done by our specialized personnel and qualified experts. Additional instruction material: practical instructions and notions, informative pamphlet regarding the theoretical aspect of all phases of the working process

Nuestra firma tiene una planta piloto completamente equipada capaz de reproducir las condiciones de trabajo de las fábricas, garantizando todas las actividades desde preparación de pastas a cocción de la pieza. De este modo nuestros clientes pueden realizar un entrenamiento previo en cualquier modelo. Nuestra planta piloto permite, entre otros:

- ★ Preparación de pastas y esmaltes
- ★ Filtroprensado
- ★ Agitación, mezcla y desaireación
- ★ Moldeo de cada artículo
- ★ Secado
- ★ Control y esmaltado
- ★ Cocido

El aprendizaje se lleva a cabo por nuestro personal especializado y expertos que además suministran material escrito y audiovisual como apoyo al aprendizaje.

INGEGNERIA / ENGINEERING / INGENIERIA

Il Nostro qualificato ufficio tecnico è in grado di elaborare progetti completi ed ingegneria per sezioni d'impianto o unità complete "chiavi in mano".

Our qualified technical staff is able to plan out complete projects and engineering for plant sections or complete turn-key plants.

Nuestro servicio técnico puede desarrollar proyectos completos e ingeniería para las diferentes secciones de un equipo o si se desea proyectar totalmente instalaciones completas "llave en mano".

ANALISI E TEST DI LABORATORIO / LABORATORY ANALYSES AND TESTS / ANALISIS Y ENSAYOS DE LABORATORIO

Tra tutte le nostre attività ricopre notevole importanza quella svolta all'interno del ns. attrezzato laboratorio ceramico che vanta macchinari all'avanguardia in grado di garantire alta affidabilità. Il ns. personale tecnico svolge giornalmente i seguenti servizi:

- Test di controllo su materie prime, semi-lavorati e prodotti finiti
- ★ Curva granulometrica
- ★ Curva reologica
- ★ Formazione spessore
- ★ Formazione spessore ad alta pressione
- ★ Ritiri in crudo ed in cotto
- ★ Assorbimento d'acqua sul cotto
- ★ Grado di bianco
- ★ Resistenza meccanica a flessione
- ★ Deformazione
- ★ Analisi termo-differenziale DTA/TG
- ★ Microscopio riscaldante
- ★ Analisi dilatometrica
- ★ Cottura in forno a gradienti
- ★ Analisi diffrattometrica RX
- ★ Esami microscopici con interpretazione
- Tests funzionali su prodotti finiti rispetto delle normative vigenti in materia di:
- ★ Massa ceramica
- ★ Limiti dimensionali di accettazione
- ★ Prove di funzionalità
- Test di controllo ambientali
- Ricerca e sviluppo di nuove soluzioni tecnologiche

Il nostro laboratorio è accreditato SASO, UNI-EN, e iscritto al MIUR e figura nell' Albo Nazionale per la ricerca scientifica.



VICENTINI

One of our most important activity is the work carried out by our ceramic laboratory. Our laboratory is equipped with the latest and most technical advanced instruments which guarantees the highest level of reliability. On a daily bases our personnel provides the following services:

- Control test on raw materials, semi-worked and final product
- ★ Granulometric curve
- ★ Rheologic curve
- ★ Hardening thickness
- ★ Hardening thickness at high pressure
- ★ Shrinkage by raw and fired
- ★ Water absorption on fired
- ★ Degree of whiteness
- ★ Mechanical resistance at flexion
- ★ Deformation
- ★ DTA/TG type thermo-differential analysis
- ★ Heating microscope
- ★ Dilatometric analysis
- ★ Firing on gradient kiln
- ★ RX type diffractometric analysis
- ★ Microscopic tests
- Functional tests on final product, in accordance to current regulations on:
 - ★ Test on ceramic mass
 - ★ Dimensional limits of acceptance
 - ★ Functional tests
- Environment control tests
- Research and development on new technological solutions

Our laboratory is accredited as SASO, UNI-EN. It is affiliated MIUR and it is member of National register for scientific research.

En todas nuestras actividades juegan un papel importantísimo los estudios que se realizan en nuestro laboratorio cerámico, dicho laboratorio cuenta con instrumentos y equipos totalmente actualizados que son la base de nuestra sistema.

Nuestro personal técnico realiza continuamente los siguientes servicios y controles:

- Test de control sobre las materias primas, semiproductos y productos acabados
- ★ Curva granulométrica
- ★ Curva reológica
- ★ Formación del espesor
- ★ Formación del espesor en alta presión
- ★ Encogido del crudo y del cocido
- ★ Grado de blanco
- ★ Resistencia mecánica de flexión
- ★ Deformación
- ★ Análisis termo-diferencial DTA/TG
- ★ Microscopio calentador
- ★ Análisis dilatométrica
- ★ Cocido en horno con gradientes
- ★ Análisis difractométrica RX
- ★ Exámenes microscópicos de interpretación
- Tests funcionales sobre los productos acabados según las normativas vigentes en materia:
 - ★ Masa cerámica
 - ★ Límites dimensionales de aceptación
 - ★ Pruebas de funcionalidad
- Tests de control ambiental
- Investigación y desarrollo de nuevas soluciones tecnológicas

Nuestro laboratorio cerámico da credenciales en SASO, UNI-EN, es inscrito al MIUR y es presente en el registro nacional para la investigación científica.

Note:

This image shows a single page of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

Note:

[illegible]



Direttore Generale / General Manager / Director General:

Ing. Domenico Fortuna

e-mail: fortuna@setecsrl.it

Responsabile Ufficio tecnico / Technical Manager / Gerente Tecnico:

Ing. Marco Calcagni

e-mail: calcagni@setecsrl.it

Ufficio vendite / Sales Department / Oficina de Ventas:

Luca Menghinelli (responsabile commerciale di area / area manager / gerente de ventas)

e-mail: menghinelli@setecsrl.it

Alessandro Pozzovivo (responsabile commerciale di area / area manager / gerente de ventas)

e-mail: pozzovivo@setecsrl.it

Ufficio acquisti / Purchasing Office / Oficina de Compras:

Roberto Montini

e-mail: ufficioacquisti@setecsrl.it

Responsabile Tecnologico / Technological Manager / Gerente Tecnológico:

Dr. Elisabetta Martini

e-mail: laboratorio@setecsrl.it

Ufficio Spedizioni / Shipping Department / Departamento de Envío:

Patrizia Coia

e-mail: spedizioni@setecsrl.it

Tutti i dati tecnici presenti nelle tabelle sono indicativi e suscettibili di variazioni.

All the technical data mentioned in the tables are indicative and variable.

Todos los datos presentes son indicativos y pueden sufrir cambios.

SETEC GROUP



SE.TE.C. S.r.l.

Via Enrico Fermi, 6/18 - 01033 Civita Castellana (VT) Italy - Tel. +39 (0761) 542141 - 540606 - 540616

Fax +39 (0761) 542022 - www.setecsrl.it - e-mail: info@setecsrl.it



Certificato n.° 578
UNIEN ISO 9001:2008
Certificato n.° 36
UNIEN ISO 14001:2004

