

# КАТАЛОГ VICENTINI

## ОГЛАВЛЕНИЕ



- ★ О КОМПАНИИ
- ★ ПРИГОТОВЛЕНИЕ КЕРАМИЧЕСКОЙ МАССЫ И ГЛАЗУРИ
- ★ ФОРМОВАНИЕ
- ★ МАНИПУЛЯТОРЫ
- ★ ЛИТЬЕ ПОД ДАВЛЕНИЕМ
- ★ ГЛАЗУРОВОЧНЫЕ СИСТЕМЫ
- ★ КАЧЕСТВО
- ★ ВАКУУМНЫЕ СМЕСИТЕЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ ДЛЯ ГИПСА
- ★ УСЛУГИ

## ***О КОМПАНИИ***

### **Синтез искусства и технологий**

Компания "Vicentini", благодаря своему стремлению к развитию, преуспела в борьбе за лидирующую позицию среди мировых ведущих производителей оборудования для керамической промышленности в мире, в котором искусство и технологии, знания и креативность сплелись в одно целое. Техническое качество и экономическая доступность вместе с универсальностью производимого оборудования способствуют тому, что компания "Vicentini" является идеальным партнером для производителей столовой посуды, сантехнического фарфора, плитки, цветочных горшков, технической и декоративной керамики. Слияние с группой "SETEC" предоставило компании "Vicentini" возможность расширить ассортимент своей продукции и услуг, а также значительно улучшить их качество.

Главная цель компании "Vicentini" - укрепление общепризнанного лидерства на мировом рынке. Инвестирование значительных средств в разработку нового оборудования, а также в улучшение производственного процесса и технического обслуживания способствовали тому, что Vicentini стала гарантом надежности и качества во всем мире. Современные производственные технологии в сочетании с возможностью осуществлять работу с точностью ремесленника являются твердой основой, благодаря которой компания "Vicentini" может предложить идеальные решения для самых требовательных и изысканных Клиентов.

### **Техническая помощь и безопасность**

Для того чтобы полностью удовлетворить требования Заказчиков, компания "Vicentini" предлагает две очень важные услуги: предпродажные консультации и послепродажное обслуживание. Предпродажные консультации, основанные на многолетнем опыте компании "Vicentini", заключаются в полной проработке каждого отдельного проекта с учетом требований и пожеланий Клиента. Консультации проводятся на высоком профессиональном уровне: учитывается возможность технологического развития и гарантируется квалифицированное выполнение поставленных задач. Послепродажное обслуживание является долгосрочной гарантией надежности капиталовложений Заказчика в покупку оборудования компании "Vicentini" и включает в себя не только поставку оригинальных запчастей, но и он-лайн обслуживание для обеспечения быстрой помощи квалифицированного технического персонала, а также предоставление простых консультаций по телефону. Компания "Vicentini" уделяет огромное внимание соблюдению строительных норм и стандартов. Каждая машина компании "Vicentini" полностью соответствует требованиям стандартов CE, что является гарантией безопасности оператора. Более того, компания "Vicentini", будучи членом группы "SETEC", на сегодняшний день может предложить квалифицированную технологическую поддержку, а также помочь в решении проблем, связанных с выбором сырья, керамических масс, глазурей и продукции.



*Экструзионная линия*

### Специализация и глобализация

Модельный ряд компании "Vicentini" включает в себя более чем 150 наименований машин, каждая из которых может быть в той или иной степени персонифицирована под требования Заказчика. Этот ряд машин может быть интегрирован в автоматические производственные линии, соединен с роботами и специализированным оборудованием, что позволяет удовлетворить даже самые сложные требования ведущих мировых производителей керамики - заводы с высокой степенью автоматизации производства "под ключ".

## Столовая посуда

Фарфоровые тарелки, декорированные чашки, изысканные чайные сервизы, а также другие маленькие и большие изделия для сервировки стола.

Компании керамической промышленности по производству столовой посуды видят в лице компании "Vicentini" надежного партнера, который гарантирует получение высококачественных готовых изделий благодаря применению передовых технологий в сфере влажного формования.

Приготовление керамической массы:

★ высокомошные мешалки для глины - смесители - шаровые мельницы мод. "Alsing" - вибросита - медленные мешалки - насосы - фильтр-прессы - вакуумные экструдеры - питатели для подачи глины - резчики.

Приготовление глазури:

★ смесители - шаровые мельницы мод. "Alsing" - вибросита - медленные мешалки - насосы - баки на тележке для глазурирования.

Формование:

★ универсальные, вращающиеся, машины для формования под углом - гидравлические прессы - автоматические гончарные станки - вакуумные смесители для приготовления гипсовых форм и матриц - традиционное литье - литье под давлением.

Сушка:

★ leatherhard, статические сушилки - сушилки с осциллирующими лотками - пластинчатые сушилки.

Финишная обработка и глазурирование:

★ вращающиеся, линейные, эллиптические станки для финишной обработки - машины для глазурирования методом напыления или окунания - распылительные кабины.

Автоматические линии:

★ комплектные линии для производства тарелок, чашек и других изделий.

Более того, компания "Vicentini", благодаря наличию лабораторий и пилотного завода "SETEC", может также разработать ноу-хау для любых видов продукции.

Терракотовые цветочные горшки любых размеров и разнообразные изделия из сложной керамики

Компания "Vicentini" разрабатывает и производит оборудование, которое превращает производство обычных цветочных горшков в современный и выгодный промышленный процесс.

Приготовление керамической массы:

★ высокомошные мешалки для глины - смесители - шаровые мельницы мод. "Alsing" - вибросита - медленные мешалки - насосы - фильтр-прессы - вакуумные экструдеры - питатели для подачи глины - резчики.

Приготовление глазури:

★ смесители - шаровые мельницы мод. "Alsing" - вибросита - медленные мешалки - насосы - баки на тележке для глазурирования.

Формование:

★ универсальные, вращающиеся, машины для формования под углом - гидравлические прессы - автоматические гончарные станки - вакуумные смесители для приготовления гипсовых форм и матриц - металлические формы.

Сушка:

★ статические сушилки - сушилки с осциллирующими лотками - пластинчатые сушилки.

Финишная обработка и глазурирование:

★ машины для глазурирования методом напыления или окунания - распылительные кабины.

Автоматические линии:

★ комплектные линии для производства цветочных горшков.

## Сантехнический фарфор

Раковины, биде, чаши унитазов, душевые поддоны и другие сантехнические изделия для уютной обстановки ванных комнат и туалетов.

Компания "Vicentini" предлагает полный спектр инжиниринговых услуг по разработке новых производственных технологий и методов для санитарно-технической промышленности.

Приготовление керамической массы:

★ высокомогущные мешалки для глины - смесители - шаровые мельницы мод. "Alsing" - вибросита - медленные мешалки - насосы.

Приготовление глазури:

★ смесители - шаровые мельницы мод. "Alsing" - вибросита - медленные мешалки - насосы - баки на тележке для глазурирования.

Формование:

★ вакуумные смесители для гипса – системы для смешивания гипса.

Сушка:

★ статические сушилки.

★ сушилки с осциллирующими лотками

Финишная обработка и глазурирование:

★ глазурировочные распылительные машины - распылительные кабины.

## Плитка и техническая керамика

Плитка в стиле кантри и широкий ассортимент огнеупорных изделий от необожженного кирпича для отделки камина до тиглей для плавления золота

"Vicentini" является квалифицированной компанией, в которой работают профессиональные специалисты по приготовлению керамических масс и процессам экструзии/формования.

Приготовление керамической массы:

★ высокомогущные смесители для глины - смесители - шаровые мельницы мод. "Alsing" - вибросита - медленные мешалки - насосы - фильтр-прессы - вакуумные экструдеры - питатели для подачи глины - резчики.

Приготовление глазури:

★ смесители - шаровые мельницы мод. "Alsing" - вибросита - медленные мешалки - насосы - баки на тележке для глазурирования.

Формование:

★ экструдеры – универсальные, вращающиеся, револьверного типа, машины для формования под углом - гидравлические прессы - металлические формы - экструзионные пластины - гипсовые формы и пресс-формы.

Сушка:

★ статические сушилки - пластинчатые сушилки.

Финишная обработка и глазурирование:

★ вращающиеся станки для финишной обработки - распылительные глазурировочные машины - распылительные кабины.

Автоматические линии:

★ комплектные прессовальные и экструзионные линии.

## Проекты

Положительные отзывы более 3 000 компаний на всех пяти континентах земного шара являются наилучшим доказательством успеха компании "Vicentini".

Благодаря признанному профессионализму, вместе с технической возможностью удовлетворять любые требования керамической промышленности, компании "Vicentini" ценится среди своих Клиентов, самых уважаемых компаний в данной области, а также огромного количества небольших мастерских.

ANCAP, Сона (Верона, Италия) - ANNAWERK KERAMISCHE, BETRIEBE GMBH, Германия - A-S (SHANGHAI) POTTERY CO. LTD, КНР - A-S (TIANJIN) POTTERY CO. LTD, КНР - BALGRES, Венесуэла - BAYER AG, Германия - BITOSSO FILIPPO & FIGLI & C SNC, Монтелупо Фьорентино (Флоренция, Италия) - BURTON WERKE K.F. HENSIEK GMBH+CO. KG, Германия - C. DE MARTINO & FIGLI SNC, Руфоли ди Ольяра (Салерно, Италия) - CAPEANS S.A., Спанья (Рим, Италия) - CARTHAGO CERAMIC, Тунис - CEDIT SPA, Роккасекка (провинция Фрозиноне, Италия) - CERAMICA ANDINA S.A., Эквадор - CERAMICA BESIO SPA, Мондови (Кунео, Италия) - CERAMICA CARABOVO SAKH, Венесуэла - CERAMICA DALIA, Кастельфорте (Лацио, Италия) - CERAMICA DOLOMITE SPA, Трикиана (провинция Виченца, Италия) - CERAMICA IL COCCIO, Барберино ди Муджелло (Флоренция, Италия) - CERAMICA QUADRIFOGLIO SRL, Галлезе Скало (провинция Витербо, Италия) - CERAMICHE CALECA SAS, Марина ди Патти (Италия) - CERAMICHE DELLE PUGLIE SPA, Монополи (провинция Бари, Италия) - CERAMICHE MANCIOLI LUCIANO, Альтопашо (провинция Лука, Италия) - CERAMICHE MARAZZI SPA, Сассуоло (провинция Модена, Италия) - CERAMICHE MERAZZI, Сассуоло (провинция Модена, Италия) - CERAMICHE SA.BOR, Капрая Фиорентина (Италия) - CERAMINTER, Мелето Валдарно (Италия) - CERAMIQUE LANMAR, Тунис - CERAMVER S.A., Марокко - CERASARDA SPA, Олбия (Сардиния, Италия) - CERDEC, Марокко - CEREXPORT CERAMICA DE EXPORTACAO LDA, Португалия - CERISOL ISOLADORES, SA, Португалия - CESAME CERAMICA SANITARIA DEL MEDITERRANEO SPA, Катания (Италия) - CH. BRANNAM LIMITED, Англия - COLOROBVIA ITALIA SPA, Совильяна Винчи (Флоренция, Италия) - COLOROBVIA SPA, Монтелупо Фьорентино (Флоренция, Италия) - COVER COLORIFICIO CERAMICO SRL, Альтопашо (провинция Лука, Италия) - D.G. DUE CERAMICHE SRL, Атрипальда (провинция Авеллино, Италия) - DEGUSSA AG. RPI, Германия - DEROMA, Монте-ди-Мало (провинция Виченца, Италия) - DURAVIT, Германия, Франция - E.C.E., Алжир - EGYPTIAN AMERICAN SANITARY WARES CO, Египет - EGYPTIAN SANITARY WARE CO. (GRAVENA), Египет - EMILE HENRY, Франция - EUGANEA VASI, Роволон (провинция Падуя, Италия) - FABIPLAST, Алжир - FAIANCAS ARTISTICAS BORDALHO PINHEIRO, LDA, Португалия - FAIANCAS PRIMAGERA, LDA, Португалия - FAIENCERIE DU NORD, Марокко - FAINACAS DA CAPOA, Португалия - FANSA FABR. ALFAR. NAVARRETE, Испания - FERRO S.A., Франция, Испания, Германия, Голландия - FERRO ITALIA, Казинальбо Формиджине (провинция Модена, Италия) - FIGGJO A/S, Норвегия - FOSSATI F.LLI SRL, Каругате (провинция Милан, Италия) - GENERALE DE POTERIES D'ALSACE, Франция - GORBON ISIL SERAMIK SANAY AS, Турция - GRANITI FIANDRE SPA, Кастелларано (провинция Реджо-Эмилия, Италия) - GRANITO FORTE, Фрезаграндинария (провинция Кьети, Италия) - GRES CULINAIRES DE NEAPOLIS, Тунис - GRESVAL FABRICA DE PRODUTOS DE GRES, SA, Португалия - GRUPO DE EMPRESAS ALVAREZ, SA, Испания - GRUPPO IRIS, Сассуоло, Фиорано Моденезе (провинция Модена, Италия) - GRUPPO PIAZZETTA, Казелле Д'Асоло (Италия) - GRUPPO SANITARI ITALIA SRL, Чивита Кастеллана, Галлезе Скало, Фабрика-ди-Рома (провинция Витербо, Италия) - HACSJMAN DESIGNOR OY AB, Финляндия - HAVILAND, Франция - HEREND PORCELAIN MANUFACTORY, Венгрия - HUA ME SANITARY WARE CO. LTD., Китай - HYDRA CERAMICA, Чивита Кастеллана (провинция Витербо, Италия) - I.P.A. INDUSTRIA PORCELLANE SPA, Усмате (провинция Милан, Италия) - ICEA SRL IMPASTI CERAMICIE AFFINI, Сеттимелло ди Каленцано (Флоренция, Италия) - IDEAL STANDARD SA, Греция - IDEAL STANDARD SPA, Роккасекка (провинция Фрозиноне, Италия), Бреша, Фуорни (провинция Салерно, Италия) - INDUSTRIE BITOSSO SPA, Совильяна Винчи (Флоренция, Италия) - INTERNACIONAL DE CERAMICA S.A. DE C.V., Мексика - IONA HOUSEHOLD INDUSTRIES S.A., Греция - JHOCESKA KERANIKA A.S., Чехия - K.P.C.L, Франция - KUTAHYA PORSELEN SANAY A., Турция - LA CARTUJA DE SEVILLA, Испания -

LA CERAMIQUE TUNISIENNE, Тунис - LA PRIMULA SRL, Чивита Кастеллана (провинция Витербо, Италия) - LECICO EGYPT S.A.E., Египет - LES FAIENCERIES TUNISIENNES, Тунис - LES INDUSTRIES CERAMIQUES, Алжир - LES POTERIES MALICORNAISES, Франция - LINK POTTERES PTY LTD., Южная Африка - MANIFATTURA CERAMICA GALLES SRL, Галлезе Скало (провинция Витербо, Италия) - MANUFACTURE DE PORCELAINE F. DESHOULIERES S.A., Франция - MANUFACTURE DES LAURIERS, Франция - NATTAWIT CO, LTD, Таиланд - NIRO CERAMIC, Швейцария - NUOVA POINT, Чивита Кастеллана (провинция Витербо, Италия) - OESPAG, Австрия - ОМУА, Франция, Австрия, Германия, Португалия - PAGNOSSIN SPA CERAMICHE FORTI PER LA TAVOLA, Тревизо (Италия) - PARSCERAM, Иран - PHILKERAM JOHNSON SA., Греция - PORCELANAS VIDASOA SA., Испания - PORCELANAS LLADRO, Испания - PORCHER SANIFRANCE, Франция - PORSGRUND PORSELAENSFABRIK A/S AVD PP., Норвегия - PORTMEIRION POTTERIES LTD., Англия - PORZELLANFABRIK LANGENTHAL AG, Швейцария - POTERIE MEDITERRANEE, Франция - R.S. REFRATTARI SPECIALI SPA, Ротелья (провинция Реджо-Эмилия, Италия) - RAUL DE BERNARDA & FILHOS LDA., Португалия - RICHARD GINORI 1735, Лавено-Момбелло (провинция Варезе, Италия) - RINALDI ANGELO EREDI & C. SNC, Джиффони-Вале-Пьяна (провинция Салерно, Италия) - ROYAL BOCH S.A., Бельгия - ROYAL COMPENHAGEN LTD, Дания - SANITARI POZZI, Гаэта (провинция Латина, Италия), Гаттинара (провинция Верчелли, Италия), Фьюме-Венето (провинция Порденоне, Италия) - SARREGUEMINES VAISSELLE S.A., Франция - SATURNIA SRL, Корчиано (провинция Витербо, Италия) - SEBRING, FONTEBASSO, Казьер (провинция Тревизо, Италия) - SECLA, Португалия - SIC CERAMICHE SRL, Казале-Монферрато (провинция Алессандрия, Италия) - SIEMENS MATSUSHITA COMP. OHG., Австрия - SOCIETE NOUVELLE DE FAIENCERIES DE GIEN, Франция - SPRY DRY, Сассуоло (провинция Модена, Италия) - STANDARD INSULATOR CO., LTD, Таиланд - STE. FACEMAG SA, ММарокко - TERRACOPIA LTD., Англия - TORRIANA SRL COLORIFICIO CERAMICO, Фьорано (провинция Модена, Италия) - TRE CI STOVIGLIERE SRL, Кастель Сант'Элья (провинция Витербо, Италия) - TUILERIE HUGUENOT FENAL, Франция - V.C.R. SA. VITRIFIED CERAMIC OF RODOPI, Греция - VASERIE TREVIGIANE, Квинто-ди-Тревизо (провинция Тревизо, Италия) - VILLEROY & BOCH, Люксембург, Франция, Германия - VITRUVIT SANITARY WARE AND CERAMIC INDUSTRY SA., Греция - WESTERW BLUMENTOPF - FABRIK SPANG GMBH & CO. KG., Германия - WINTERLING PORZELAN AG, Германия - ZEGHIMI KHALED, Алжир - ZSOLNAY PORCELANGYAR RT, Венгрия.

## ***ПРИГОТОВЛЕНИЕ КЕРАМИЧЕСКОЙ МАССЫ И ГЛАЗУРИ***

### **ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ КЕРАМИЧЕСКОЙ МАССЫ**

#### **ДРОБИЛКА мод. "FR"**

Оснащена двумя зубчатыми валками для измельчения глины. Доступна в четырех версиях:

<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>			
Модель "FR-1"	валки - Ø 150x250 мм	производительность ~ 600 кг/ч	мощность двигателя - 3 л.с.
Модель "FR-2"	валки - Ø 290x300 мм	производительность ~ 1500 кг/ч	мощность двигателя - 5,5 л.с.
Модель "FR-3"	валки - Ø 360x400 мм	производительность ~ 2500 кг/ч	мощность двигателя - 10 л.с.
Модель "FR-4"	валки - Ø 440x455 мм	производительность ~ 8000 кг/ч	мощность двигателя - 20 л.с.

#### **ВАЛКОВА МЕЛЬНИЦА мод. "LA"**

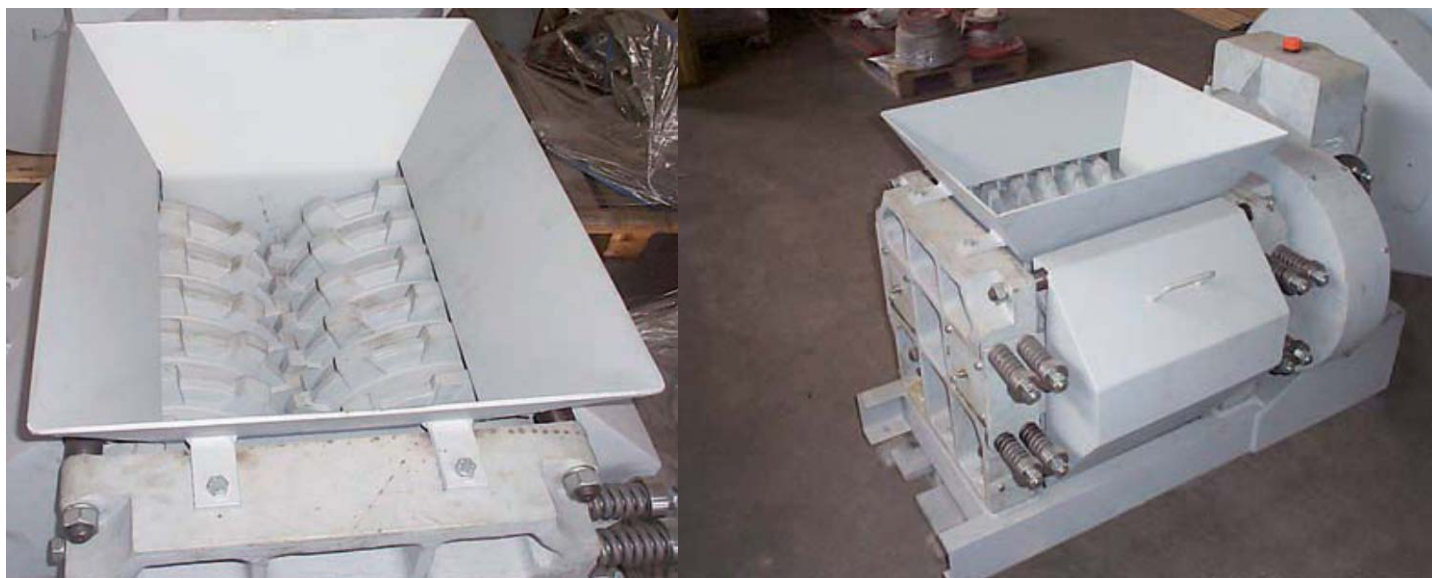
Оснащена 2 цилиндрами для удаления твердых частичек и примесей из глины. Доступна в трех версиях:

<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>			
Модель "LA-150"	валки - Ø 150x250 мм	производительность ~ 600 кг/ч	мощность двигателя - 4 л.с.
Модель "LA-250"	валки - Ø 290x300 мм	производительность ~ 1500 кг/ч	мощность двигателя - 9,5 л.с.
Модель "LA-400"	валки - Ø 400x400 мм	производительность ~ 2500 кг/ч	мощность двигателя - 13 л.с.

#### **ДВУХВАЛЬНАЯ МЕШАЛКА мод. "ME"**

Оснащена 2 архимедовыми винтами с редукторами и дозатором подачи воды для мокрого смешивания. Доступна в двух версиях:

<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>		
Модель "ME-1"	производительность ~ 1500 кг/ч	мощность двигателя - 4 л.с.
Модель "ME-2"	производительность ~ 2500 кг/ч	мощность двигателя - 5,5 л.с.



*Дробилка*



## ШАРОВЫЕ МЕЛЬНИЦЫ мод. "ALSING"

Предназначены для мокрого измельчения твердых материалов, минералов, химических веществ, керамических глазурей, пигментов и т.д., с целью получения однородной массы без примесей и без предварительного дробления.

Модели до 5000 кг:

- ★ металлическая несущая станина;
- ★ трансмиссия с редуктором и клиновидными приводными ремнями.

Модели от 10 000 до 12 500 кг:

- ★ бетонная несущая станина;
- ★ трансмиссия с редуктором и клиновидными приводными ремнями.

Футеровка:

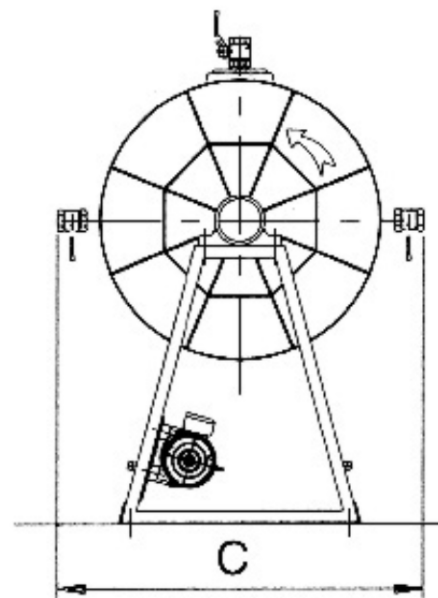
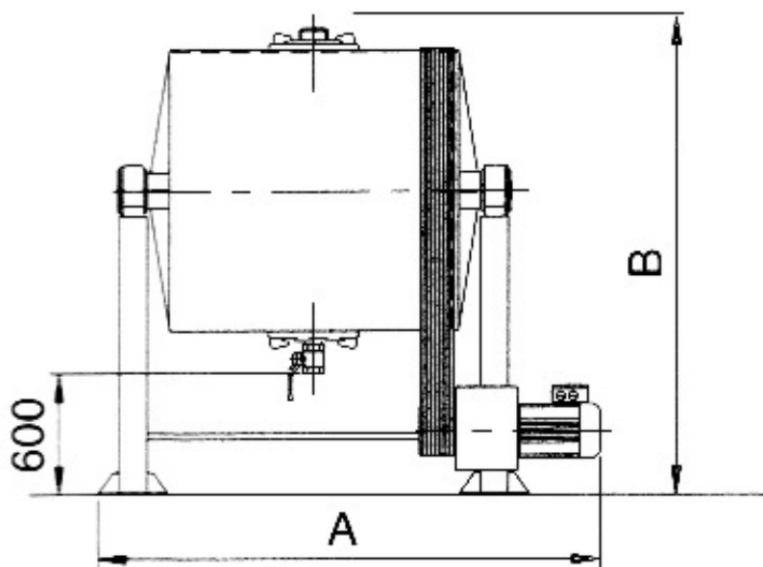
- ★ из кремния, стеатита, высокоплотного корунда, резины;
- ★ футеровочный материал, мелющие тела и футеровочное крепление поставляются по требованию.

Электрическая панель управления для электродвигателя, поставляется по требованию.

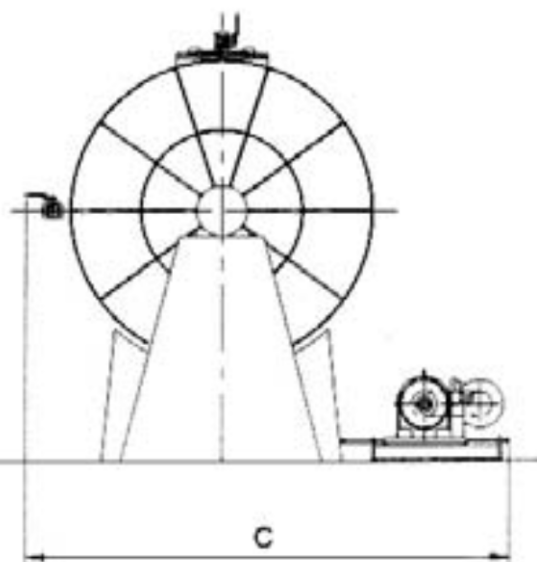
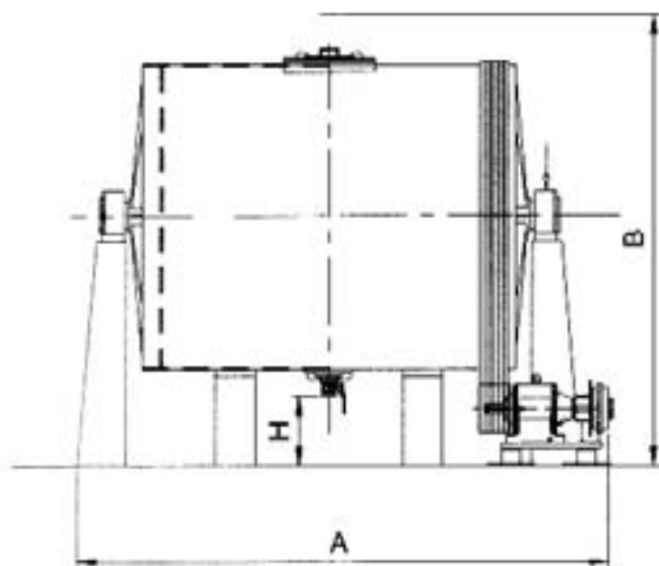


*Шаровая мельница мод. "Alsing 4000"*

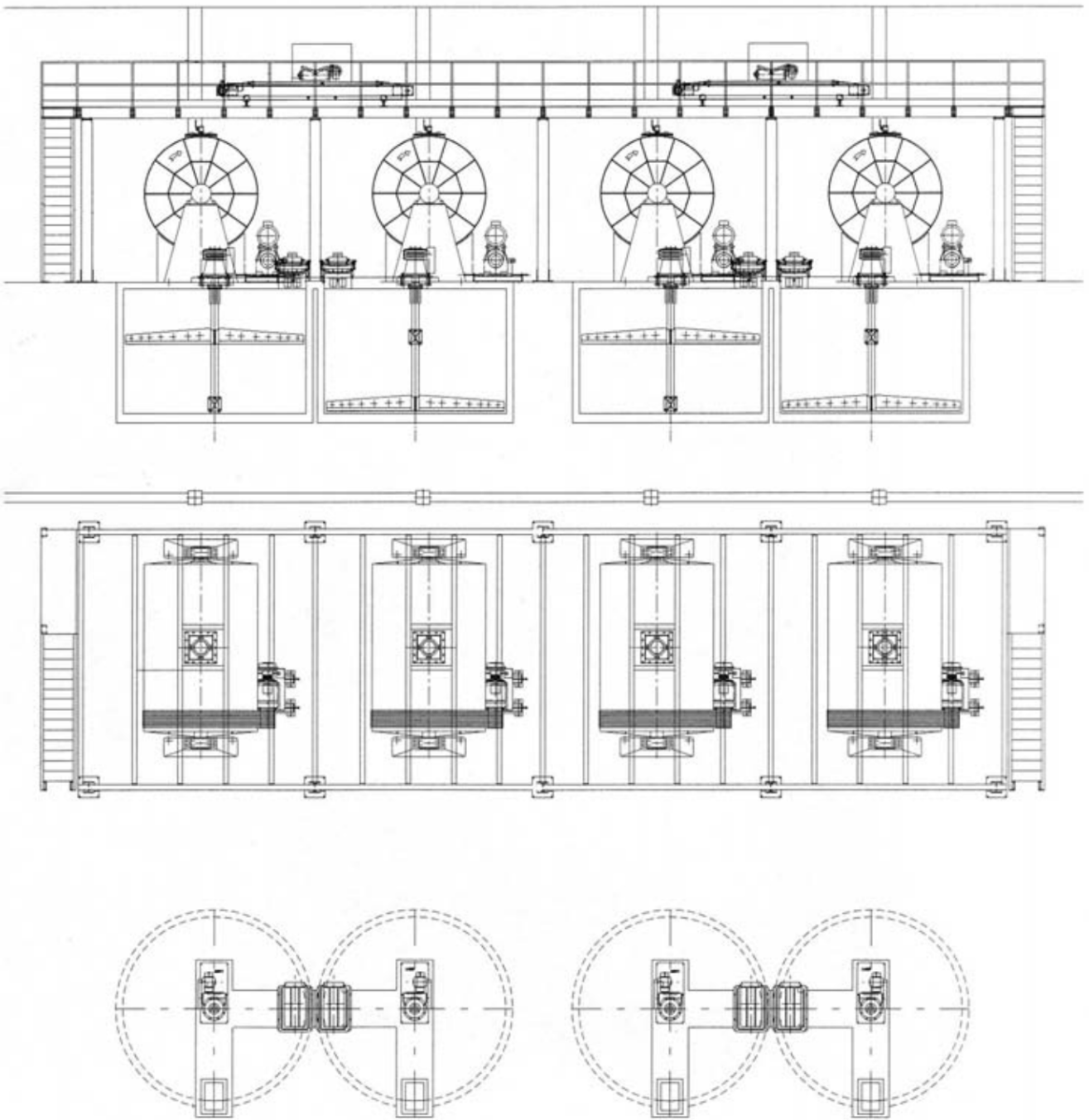
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ														
РАЗМЕРЫ МЕЛЬНИЦ мод. "ALSING" (мм)														
	50	100	150	250	400	600	900	1500	3000	4000	5000	10000	11000	12500
A	1290	1440	1650	1880	2300	2700	2770	3200	4400	4600	5300	6700	7250	7800
B	1580	1770	1870	1970	2180	2470	2685	2930	3250	3400	3400	4100	4100	4100
C	1000	1170	1270	1370	1580	1880	2750	2960	3600	3750	3650	4800	4800	4800
H	600	600	600	600	600	600	600	600	450	450	450	450	450	450



*Шаровая мельница мод. "Alsing 50-600"*



*Шаровая мельница мод. "Alsing 900-5000"*



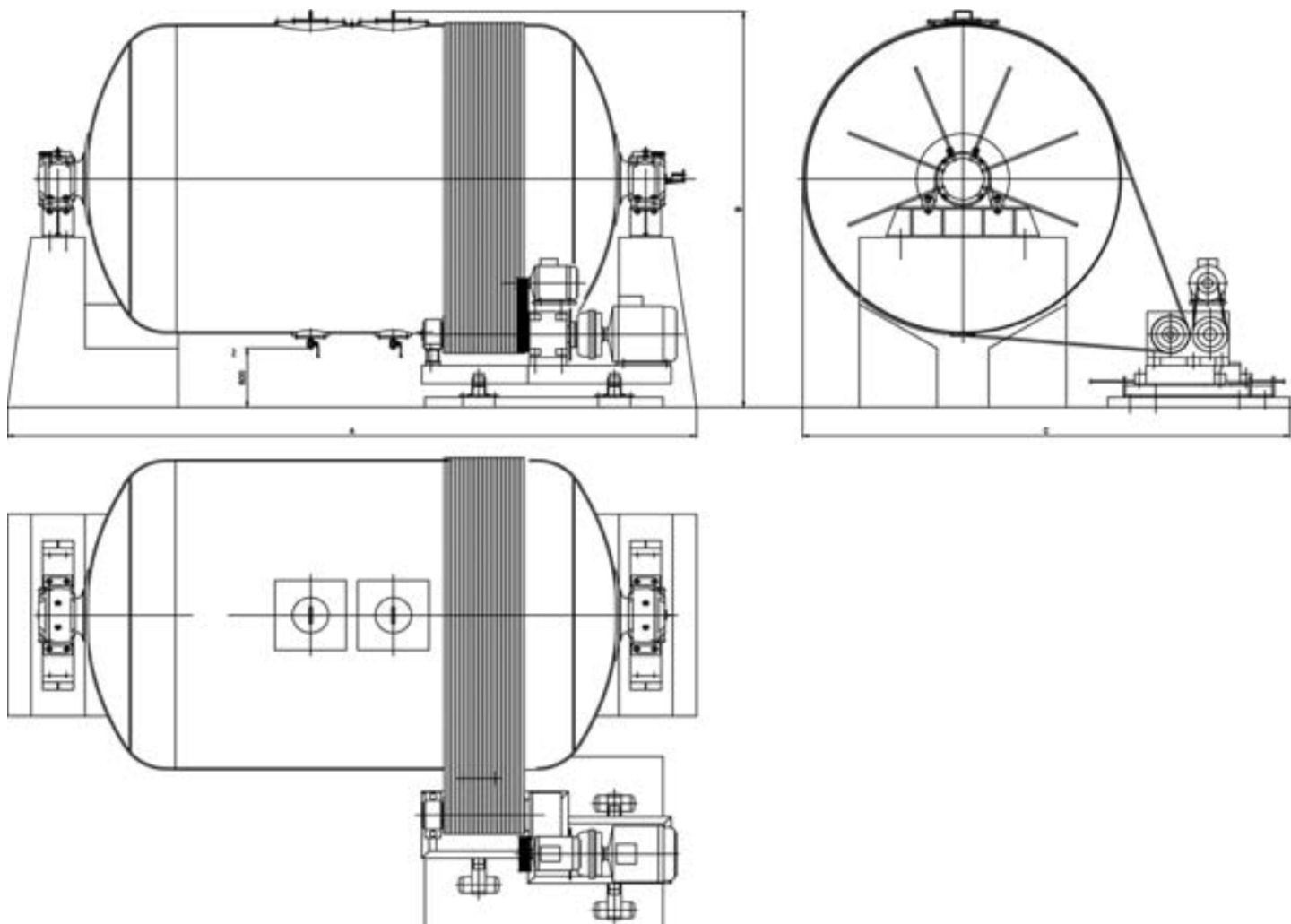
линия

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		ALSNG 50	ALSNG 100	ALSNG 150	ALSNG 250	ALSNG 400	ALSNG 600	ALSNG 900	ALSNG 1500	ALSNG 3.000	ALSNG 4.000	ALSNG 5.000	ALSNG 10.000	ALSNG 11.000	ALSNG 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/l 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 -	1.040 953 700	1.720 1.570 1.200	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> Válvula de descarga	DN	2"	2"	2"	2"	2"	3"	3"	3"	3"	3"	3"	2x3"	2x3"	2x3"
Pesi approx. <i>Approx. weight</i> Peso aprox.	Kg.	350	500	535	700	950	1550	2200	2700	5400	7400	9900	20700	21400	22.000

\* Кремний, фарфор или стеатит

\*\* Корунд или резина



*Шаровая мельница мод. "Alsing 10000-12500"*

## СМЕСИТЕЛИ

Смесители компании "Vicentini" используются в керамической промышленности для растворения глины в воде, для смешивания керамического шликера или глазурей с другими компонентами, а также для предотвращения оседания тяжелых компонентов, которые содержатся в суспензии.

Они также используются в целлюлозно-бумажной и химической промышленности для перемешивания, смешивания и растворения различных компонентов или добавок. Эти смесители оснащены 3-лопастной крыльчаткой, которая крепится на нижнем конце вала электродвигателя и обеспечивает непрерывный процесс перемешивания. Турбулентный поток создается также с помощью наклона дна емкости. Восьмигранная емкость из металла или бетона может быть изготовлена по чертежам Клиента и за его счет или может быть включена в комплект поставки смесителя. Вал, на котором крепится крыльчатка, может быть изготовлен из стали или нержавеющей стали в зависимости от условий применения. Крыльчатка может быть изготовлена из чугуна, стали, износостойкой или нержавеющей стали.

Смесители могут быть изготовлены по чертежам клиента и за его счет.

Крыльчатка приводится в движение двухскоростным двигателем, что позволяет использовать эти смесители, как смесители-мешалки, низкоскоростные мешалки и высокоскоростные смесители.

Н.В.: для работы со шликерами, с большой удельной массой и вязкостью может потребоваться увеличение мощности или уменьшение скорости смесителей, характеристики которых указаны в таблице.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

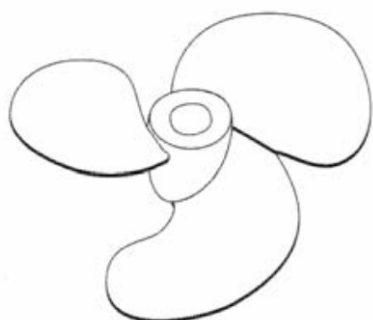
		350		500		650		750	900		1000	большие
Барaban	Полезный объем, м <sup>3</sup>	0,4	0,8	1,2	2	3	6	10	14	20	25	35
	Общий объем, м <sup>3</sup>	0,52	0,92	1,7	3	4,1	8,1	14	20	28,5	35	50
	Внутренний диаметр, мм	820	1200	1500	1800	2000	2500	3000	3400	3800	4100	4500
	Высота, мм	920	1000	1100	1350	1500	1900	2250	2500	2800	3100	3400
Крыльчатка	Тип	A	A-B	A-B	B-C	A-B	B-C	C	C	C	C	C
	Диаметр, мм	350	500	500	500	650	650	750	900	900	1000	1200
	Скорость, об/мин	400	400	390	390	350	350	300	250	250	230	190
	Мощность двигателя, кВт	2,2	3	4	5,5	7,5	11	15	18,5	22	30	45
	Масса нетто, кг	170	190	340	370	650	750	780	1180	1250	1350	1600



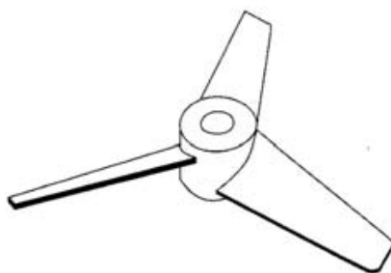
*Смеситель мод. "SC 650"*



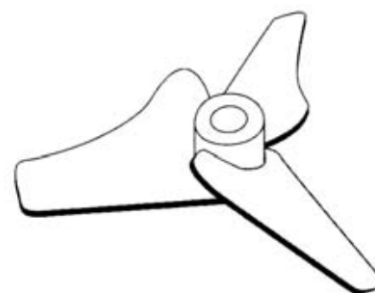
*Смеситель с емкостью*



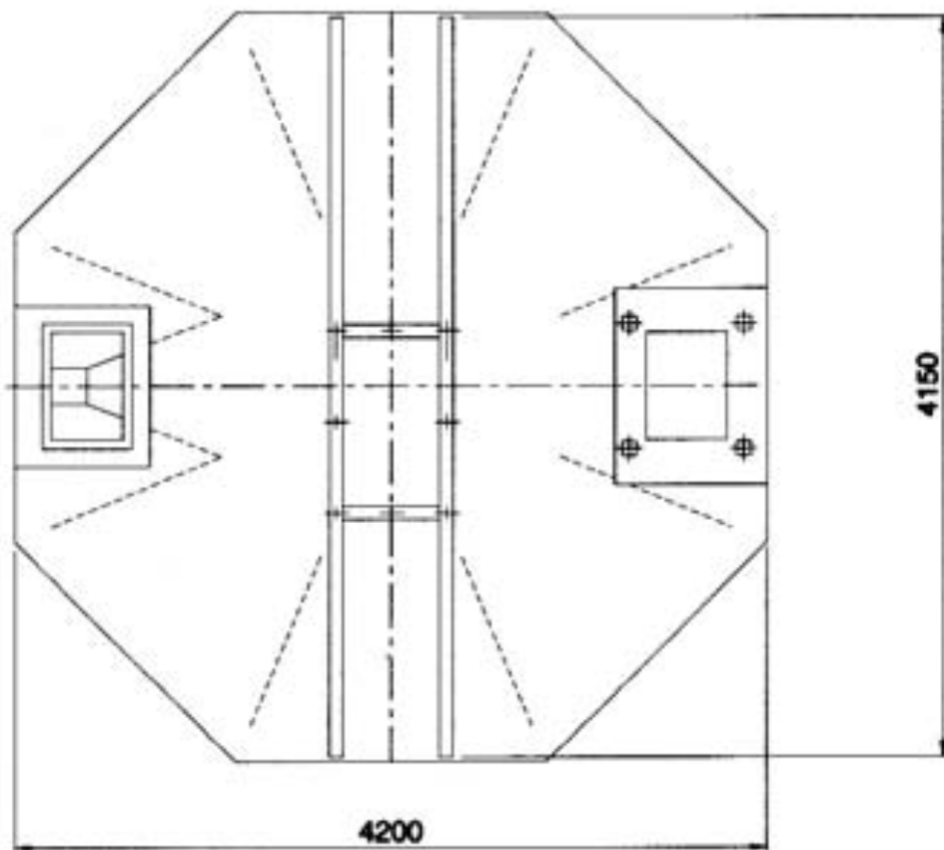
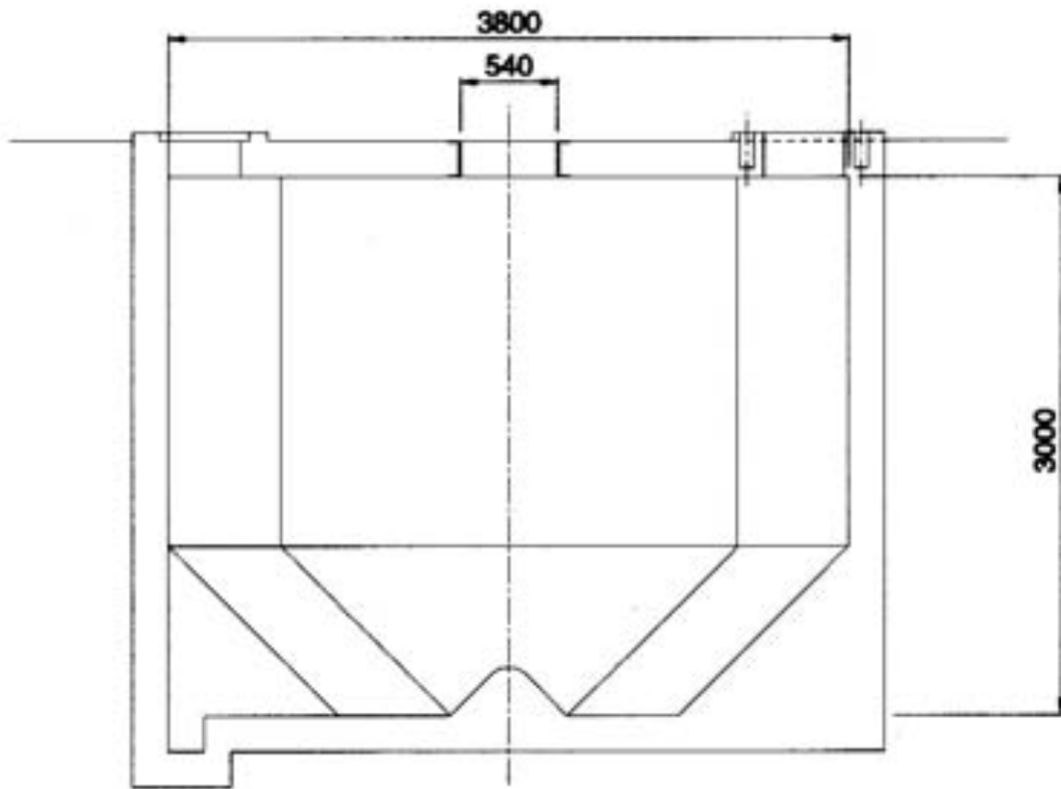
*Tun "A"*



*Tun "B"*



*Tun "C"*



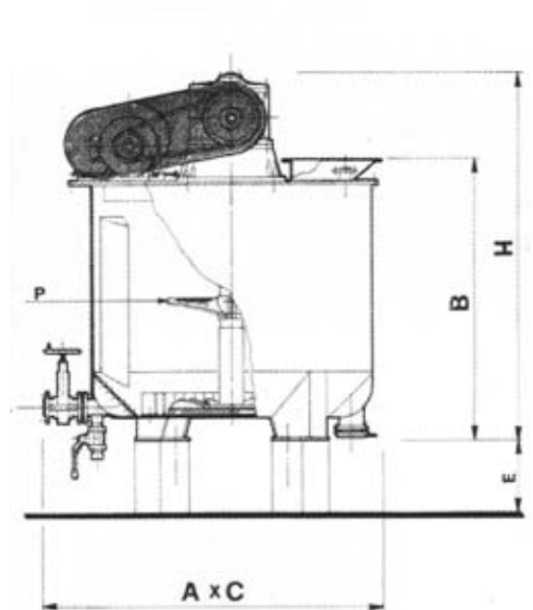
*Восьмигранная емкость для смесителя*

## ВЫСОКОМОЩНЫЕ СМЕСИТЕЛИ

Высокомощные смесители предназначены для быстрого приготовления шликера. В сравнении с традиционными лопастными смесителями время смешивания уменьшается на 80%. Процесс смешивания осуществляется посредством специального ротора, прикрепленного ко дну емкости, который направляет материал на кольцо из фиксированных лопастей (1-я фаза). Дополнительная крыльчатка (поставляется по требованию) закреплена посередине емкости для смешивания порошкообразных материалов (кварц, полевой шпат, шамот) со шликером (2-я фаза). Среднее время смешивания сырой или уже обработанной глины, включая загрузку и выгрузку, составляет приблизительно 2 часа (для смеси с удельной массой 1,4 кг/дм<sup>3</sup>) или 1 час (для смеси с удельной массой 1,8 кг/дм<sup>3</sup>). Все детали, которые задействованы в процессе смешивания (ротор, неподвижные лопасти, дно емкости), изготовлены из специальной легкосменяемой стали с высокой степенью износостойчивости. Все высокомощные смесители оснащены ловушкой для камней, которые периодически попадают в смеси. Модели "500" и "1000" оснащены ременной трансмиссией, а другие модели - редуктором. Техническое обслуживание очень простое и сведено к минимуму.



Мощный смеситель мод. "TD 10000"



Модели "TD 3000 - TD 5000"

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		80	500	1000	3000	5000	10000	15000
Барaban	Полезный объем, м <sup>3</sup>	0,08	0,5	1,2	3	5	10	16
	Общий объем, м <sup>3</sup>	0,12	0,6	1,8	4,5	6,8	14	20
	Внутренний диаметр, мм	540	900	1400	1900	2200	3000	3500
	Высота, мм	540	980	1200	1600	1900	2180	2400
Ротор	Диаметр, мм	300	450	700	900	1000	1300	1500
	Скорость, об/мин	290	290	210	160	140	110	90
Мощность двигателя, кВт (л.с.)		1,5 (2)	5,5 (7,5)	15 (20)	30 (40)	37 (50)	55 (75)	75 (100)
Гидравлическая муфта					★	★	★	★
Загрузочное отверстие, мм		Ø 340	Ø 390x310	Ø 610x440	Ø 600x800	Ø 700	Ø 800	Ø 900
Разгрузочный клапан, DN (дюймы)		50 (2")	50 (2")	80 (3")	80 (3")	80 (3")	100 (4")	100 (4")
Масса нетто, кг		140	600	1300	2900	3600	7000	8700





*Редуктор мод. "DR 18"*



*Модель "TD1000"*

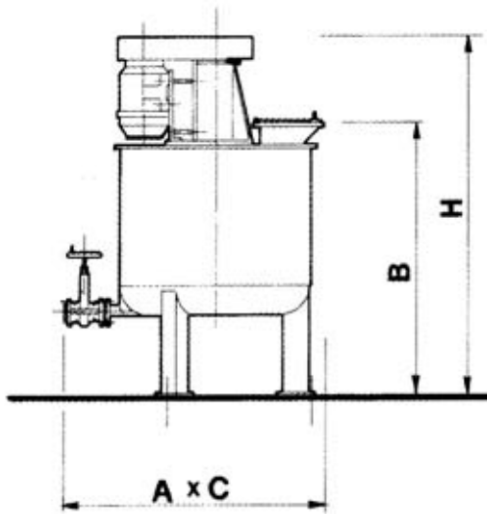


*Ротор*

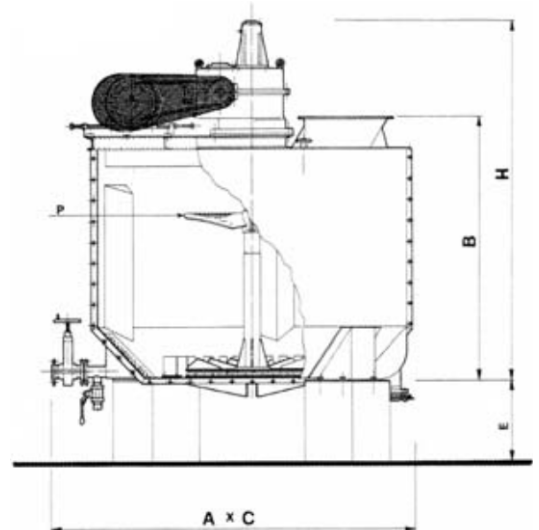
**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

**РАЗМЕРЫ**

	<b>80</b>	<b>500</b>	<b>1000</b>	<b>3000</b>	<b>5000</b>	<b>10000</b>	<b>15000</b>
<b>A</b>	800	1350	1900	2150	2450	3400	3650
<b>B</b>	1200	1820	2000	1940	2250	2500	2700
<b>C</b>	600	1000	1500	2050	2400	3250	3600
<b>H</b>	1200	2500	2650	2550	2850	3400	3650
<b>P</b>	Дополнительная крыльчатка						
<b>E</b>	Бетонный фундамент						



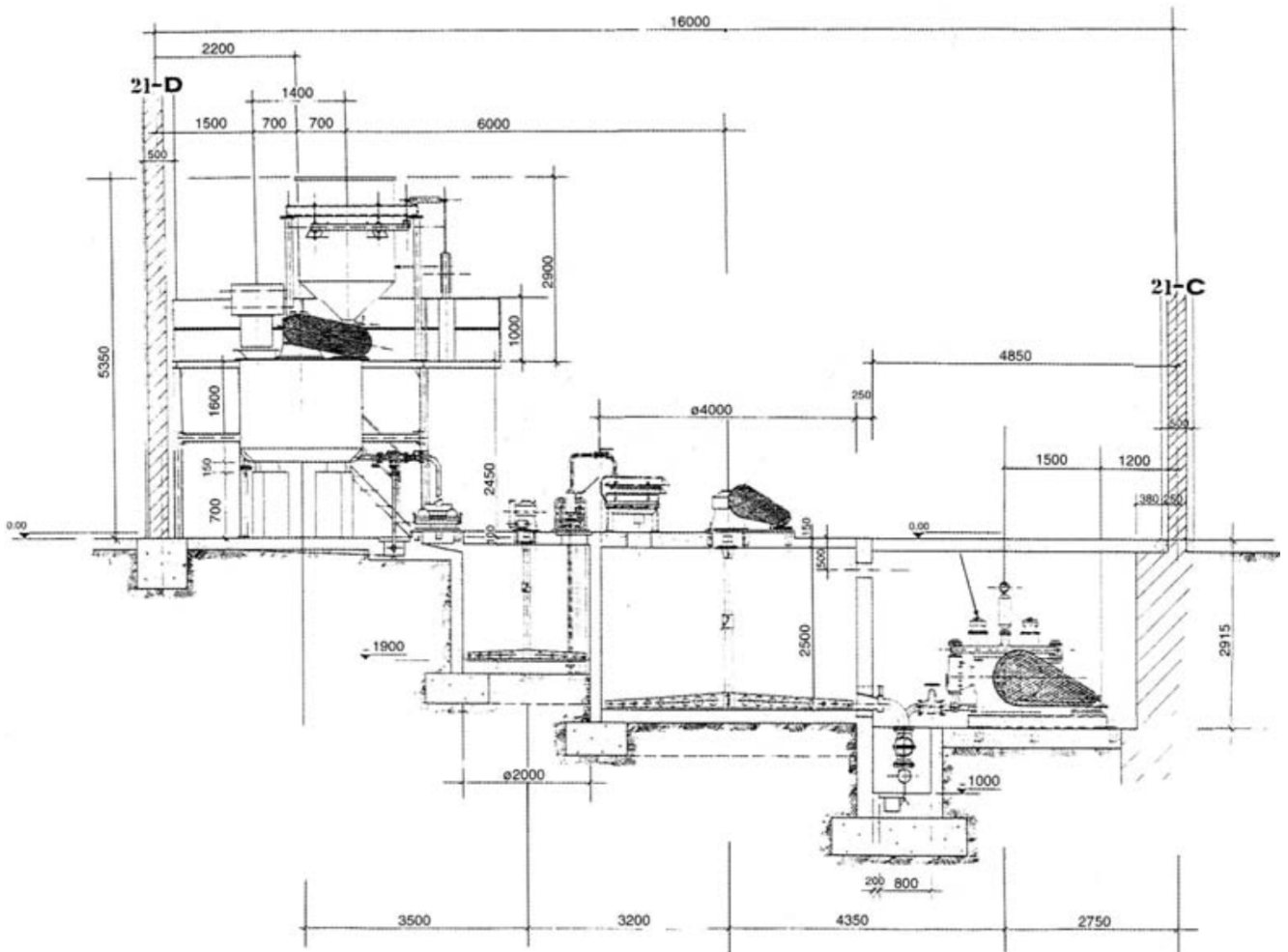
*Модель "TD 80 - 500 - 1000"*



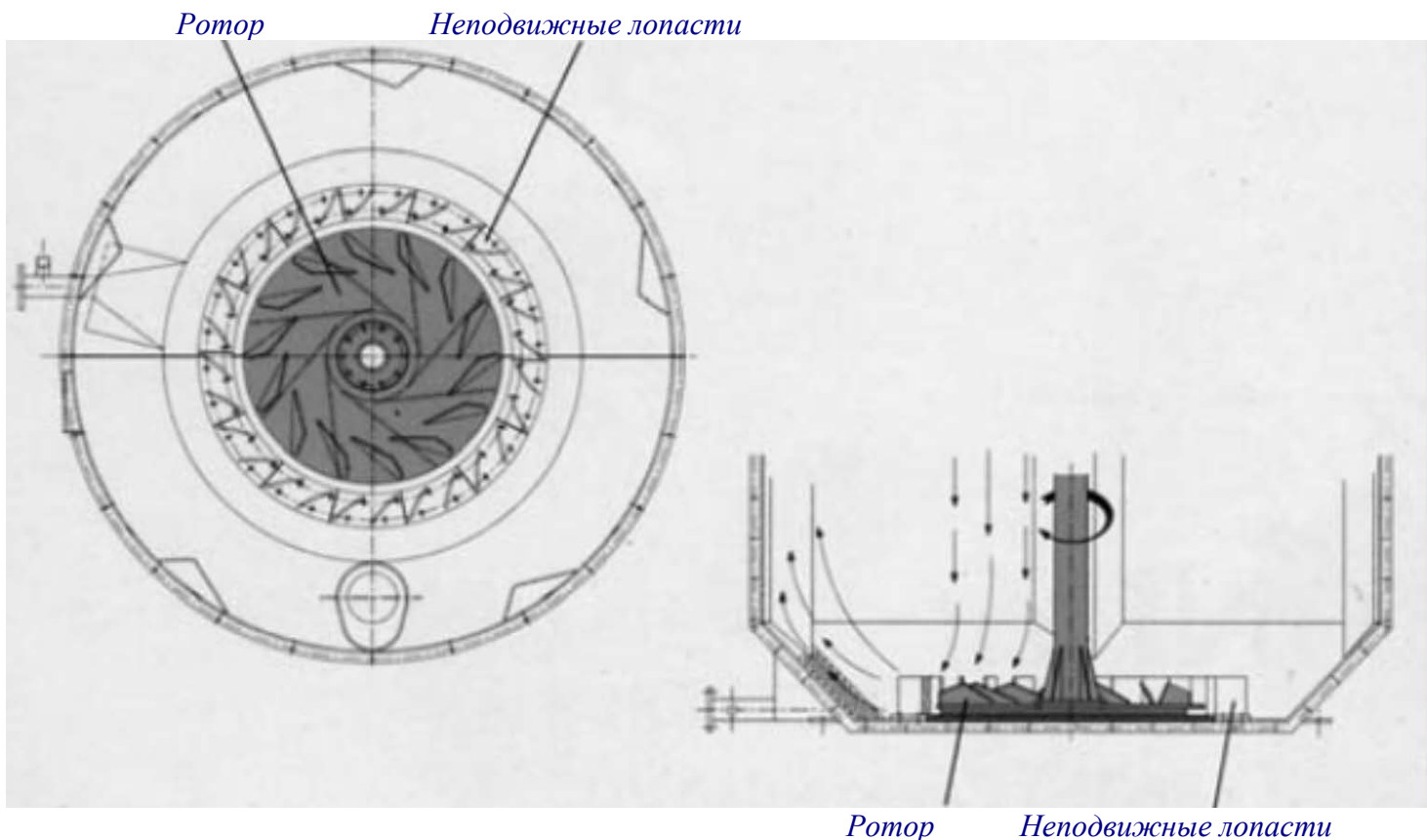
*Модель "TD 10000 - 15000"*



*Мощные смесители*



*линия*



### МЕДЛЕННЫЕ МЕШАЛКИ мод. "LABOR 10, 25, 50, 100"

Медленные мешалки мод. "Labor" предназначены для поддержания во взвешенном состоянии любых видов жидких смесей, в соответствующих резервуарах (например, керамические шликеры, жидкие шликеры, краска, глазури и т.д.). Все мешалки мод. "Labor" оснащены лопастями, количество и форма которых зависит от рабочего резервуара, и одним редуктором с высоким коэффициентом понижения. Лопасты обеспечивают медленное и непрерывное перемешивание гидросуспензии, что предотвращает оседание твердых частичек на дно.



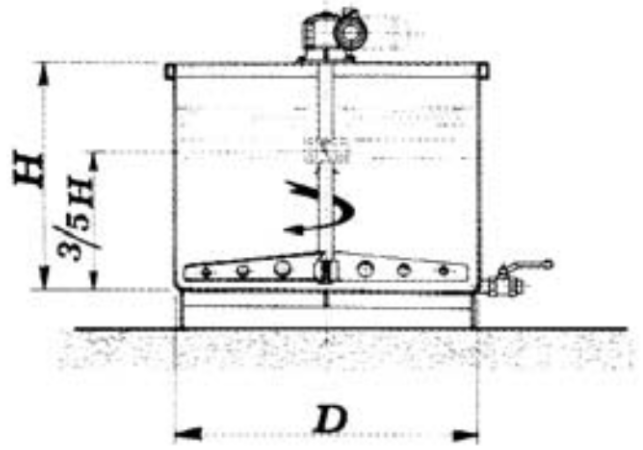
Медленная мешалка мод. "Labor 50"



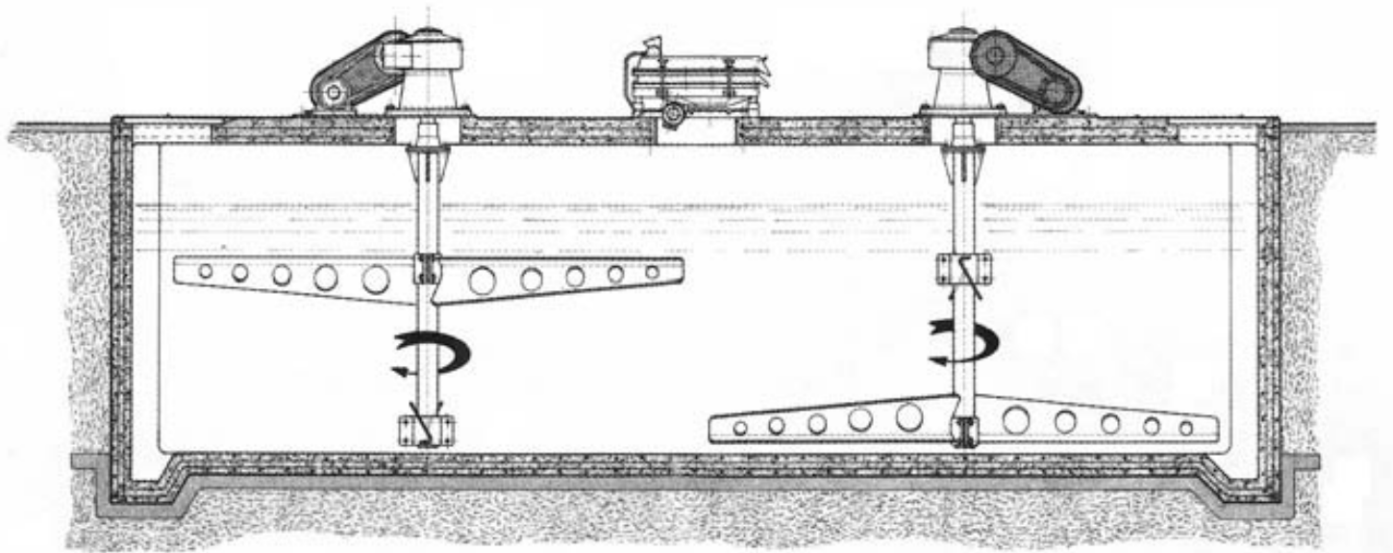
Редуктор мешалки мод. "Labor 50"



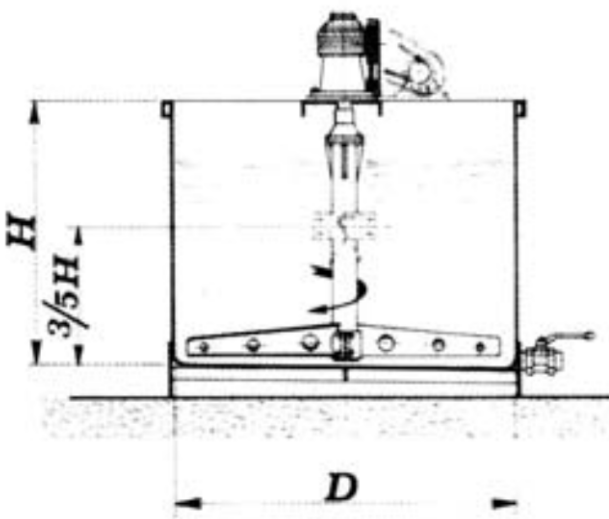
Детали



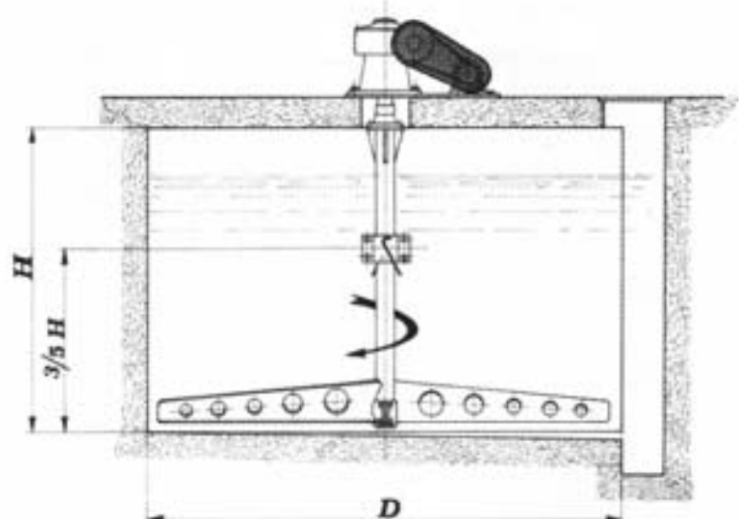
Медленная мешалка мод. "Labor 10"



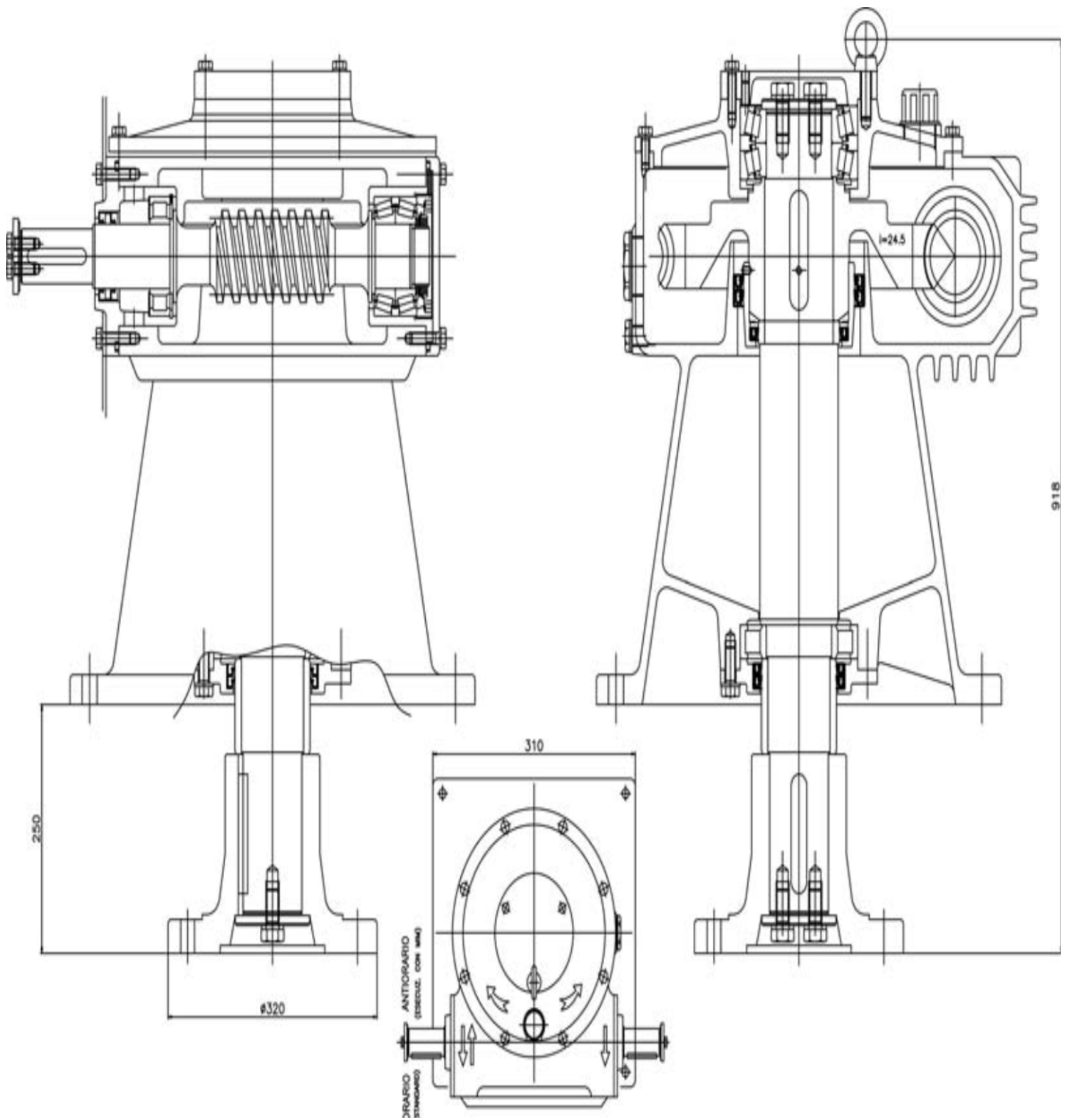
Установка



Медленная мешалка мод. "Labor 25-50"



Подземный резервуар мешалки мод. "Labor 25-50"



Детальный чертеж мешалки мод. "Labor 50"

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		Labor 10			Labor 25				Labor 50					Labor 100	
Резервуар	Полезный объем, м <sup>3</sup>	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
	Общий объем, м <sup>3</sup>	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
	Внутренний диаметр, мм	1100	1400	1500	1700	1800	2100	2400	2800	3300	4000	4500	5000	5500	6000
	Высота в открытом виде, мм	800	1000	1100	1250	1300	1600	1800	2210	2490	2870	3370	3570		
	Высота в закрытом виде, мм	800	1000	1100	1190	1240	1540	1740	2100	2400	2800	3300	3500	4200	4700
Крыльчатка	кол-во	1			1		2		2					2	
	Диаметр, мм	1000	1300	1400	1600	1700	2000	2300	2700	3200	3900	4400	4900	5400	5900
	Скорость, об/мин	18			12,5				2					8	
Двигатель	Мощность, кВт (л.с.)	1,1			1,1		1,5	2,2	3,0	4,0	5,5	7,5	11,0	15,0	22,0
		(1,5)			(1,5)		(2,0)	(3,0)	(4,0)	(5,5)	(7,5)	(10,0)	(15,0)	(20,0)	(30,0)
Редуктор	Кол-во масла, л	1,3			25				15					75	
Трансмиссия - Гидравлическая муфта													★	★	★
Прибл. вес, кг	Редуктор без масла	43			115				470					1000	
	Вал с крыльчаткой	16	20	25	31	34	55	81	150	200	330	440	600	630	1200

★ По требованию

## ВИБРОСИТА

Просеивание, классификация и сортировка - это основные функции вибросита компании "Vicentini", которые осуществляются одновременно при работе с такими материалами, как керамический шликер, жидкие или вязкие растворы, а также твердые непрессованные материалы.

★ Рациональная и простая концепция обеспечивает надежность сит и облегчает их техническое обслуживание.

★ Материалы, из которых изготавливается конструкция вибросита (алюминий, нержавеющая сталь и др.), исключают возможность попадания посторонних примесей в просеиваемое сырье. Полностью закрытый и влагонепроницаемый эксцентриковый вибратор позволяет регулировать интенсивность вибраций в зависимости от типа просеиваемого материала.



*Вибросито мод. "SV 600x900"*



*Вибросито мод. "SV 300x500"*

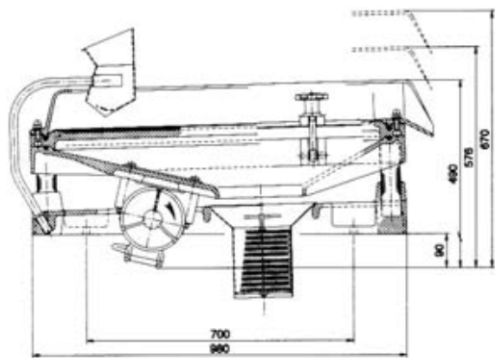


*Вибросито мод. "SVR 900"*

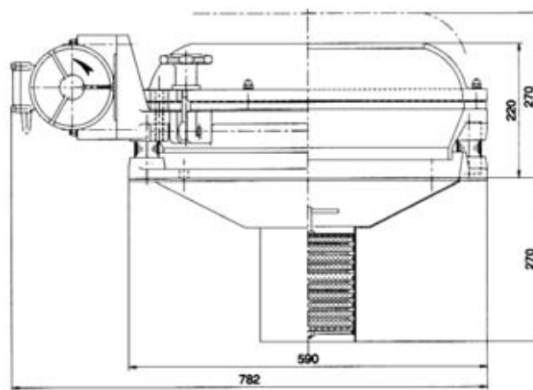
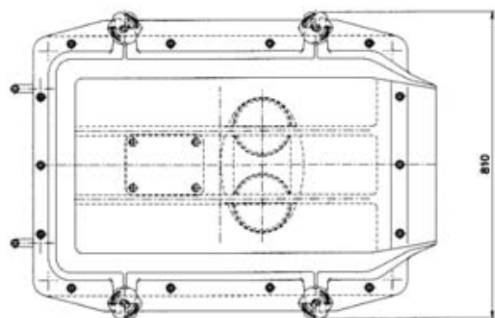
**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

	SV 250	SV 300x500	SV 600x900	SVR 900	SVR 1200
Номинальный объем, л (~)	250	1000	4000	10500	15500
Полезная поверхность просеивания, м <sup>2</sup>	0,05	0,14	0,39	0,62	0,92
Мощность электродвигателя, кВт	0,1	0,13-0,18	0,49	0,55	0,75
Кол-во сит в 1 установке, шт.	1	1-2	1-2-3	1-2	1-2
Приблизительный вес, кг	12	38-54	125-150-170	125-145	187-215
Размеры серии RS, мм (~)	475x315hx240	780x400hx220	1070x810hx370	1150x1150hx670	1670x1670hx760
Размеры серии DR, мм (~)		790x400hx270	1070x810hx455	1150x150hx820	1670x1670hx940
Размеры серии TR, мм (~)			1070x810hx540		

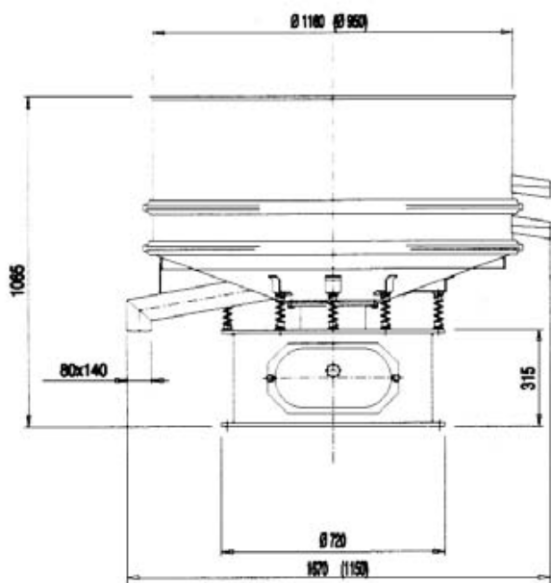
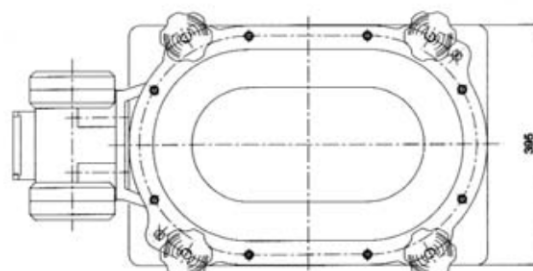
Указанные данные носят индикативный характер и не являются обязательными. Данные могут варьироваться в зависимости от типа керамического шликера.



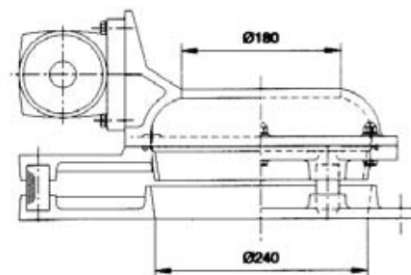
*Вибросито мод. "SV 600x900"*



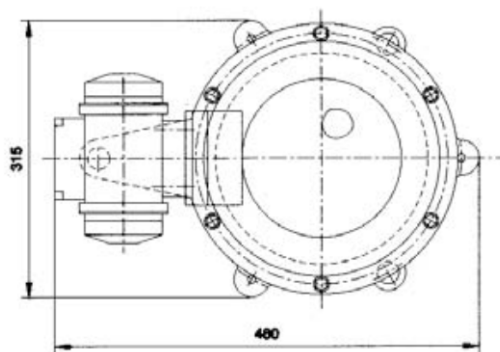
*Вибросито мод. "SV 300x500"*



*Вибросито мод. "SVR 900"*



*Вибросито мод. "SV 250"*



### МЕМБРАННЫЕ НАСОСЫ мод. "PM 800", "PM 2000", "PM 2000 DUPLEX"

Насосы серии PM - это диафрагменные насосы с гидравлично-механической системой, позволяющей регулировать давление подачи. Прочная конструкция, простой монтаж и управление, минимальное техническое обслуживание являются основными характеристиками насосов компании "Vicentini". Они, главным образом, используются для питания фильтр-прессов, линий илил ситом литья, а также для перекачки плотных жидкостей или жидкостей, содержащих твердые вещества в суспензии.





*Мембранный насос мод. "PM 2000 duplex"*



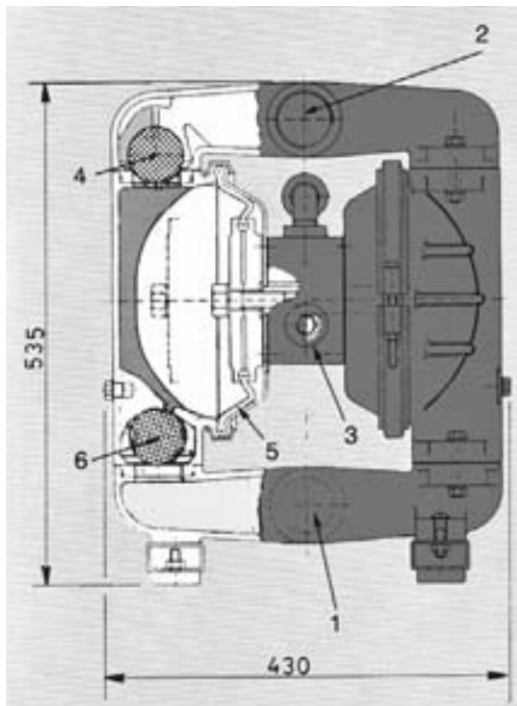
*Мембранный насос мод. "PM 2000 duplex"*



*Мембранный насос мод. "PMPT 9000"*

## ДИАФРАГМЕННЫЙ НАСОС мод. "RMPV50"

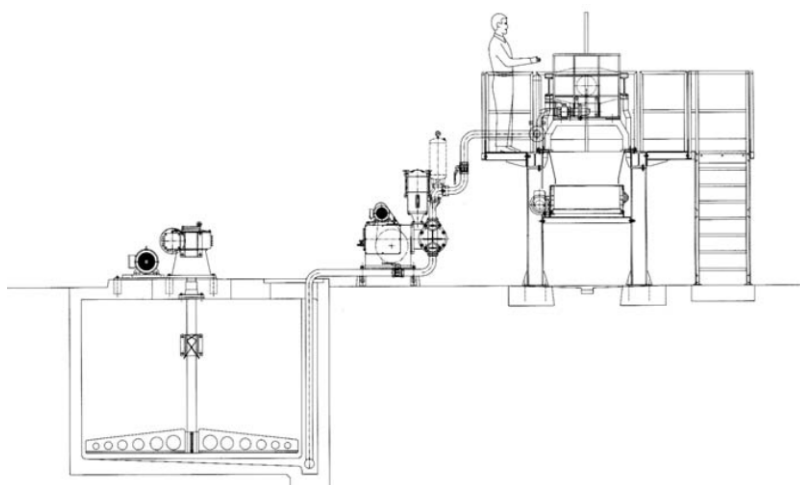
Насос мод. "RMPV 50", с пневмоуправлением, предназначен для декантации глинистых растворов и вязких жидкостей или для поддержания в подвешенном состоянии твердых и/или абразивных частичек, размер которых не превышает 7 мм. Отличные рабочие характеристики и прочная конструкция (части, которые контактируют с жидкостями, изготовлены из нержавеющей стали) позволяют использовать этот насос в разных отраслях промышленности. Производительность может варьироваться в зависимости от сопротивления цепи и характеристик подаваемого сжатого воздуха. Макс. рабочее давление - 6 бар. Простой монтаж и управление, удобное и экономичное техническое обслуживание.



*Диафрагменный насос мод. "RMPV 50"*

## ПЛУНЖЕРНО-ПОРШНЕВЫЕ НАСОСЫ мод. "RMPТ 9000"

Насосы с плунжерными поршнями серии RMPТ предназначены для перекачки керамического шликера. Они приводятся в движение гидравлическими цилиндрами, которые механически соединены с плунжерными поршнями. Отличительной характеристикой насосов серии RMPТ являются поршни из фарфора, которые позволяют повысить износостойкость установки и уменьшить степень загрязнения шликера.



ЛИНИЯ

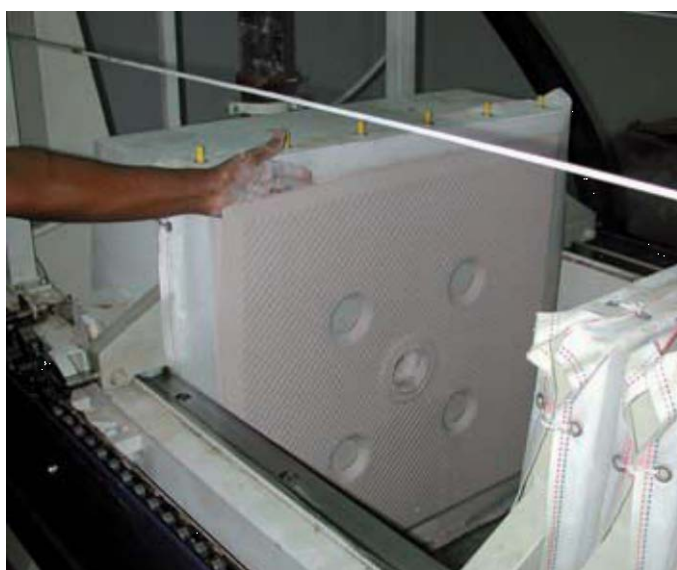
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	PM 800	PM 2000	PM 2000 DUPLEX	PMPT 9000	PMPV 50
Мах. номинальная производительность, л/ч	800	2500	5000	9000	25000
Мах. давление, бар	10	18	18	30	6
Кол-во поршней, шт.	1	1	2	2	2
Кол-во ходов, раз/мин	64	46	2 x 46	переменное	переменное
Мощность электродвигателя, кВт	1,1	3	3	15	-
Расход сжатого воздуха, нл/мин	-	-	-	-	2000
Прибл. вес, кг	200	500	750	1300	31
Прибл. размеры, мм	750x370hx760	1050x450hx1055	1150x750hx1250	1300x2000hx1900	430x350hx535

### ФИЛЬТР-ПРЕССЫ

Компания "Vicentini" производит 7 базовых моделей фильтр-прессов, которые предназначены для использования в керамической и химической промышленности, а также для очистки воды. Принцип работы этих машин основан на фильтрующей способности соответствующих фильтровальных тканей, через которые напор суспензии проходит под давлением от 16 до 20 бар. Каждая квадратная полипропиленовая плита обтянута фильтровальной тканью. Все плиты размещаются на двух стальных стойках, которые являются несущей конструкцией фильтр-пресса. Зажим плит осуществляется при помощи передвижной головки, которая соединена с гидравлическим поршнем гидропривода, что позволяет обеспечить равномерное сжатие всех фильтр-плит. Раздвижка плит осуществляется автоматически. Модели "FPP 250" и "FPP 400" оснащены круглыми чугунными фильтр-плитами. В этих моделях раздвижка плит осуществляется вручную.

Подача суспензии в фильтр-пресс осуществляется при помощи широкого ряда диафрагменных насосов и/или плунжерно-поршневых насосов компании "Vicentini".



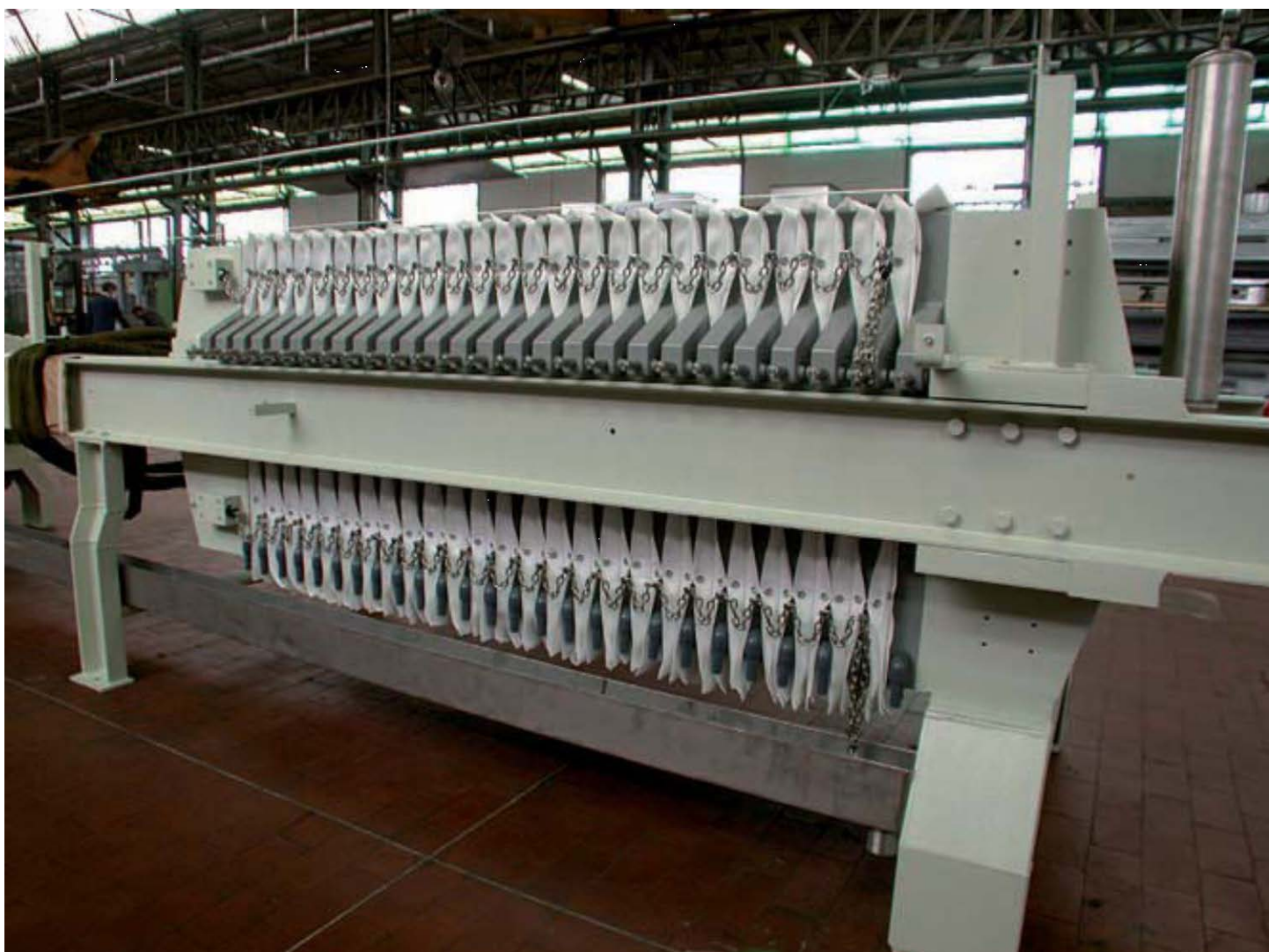
*Осадок (кек)*



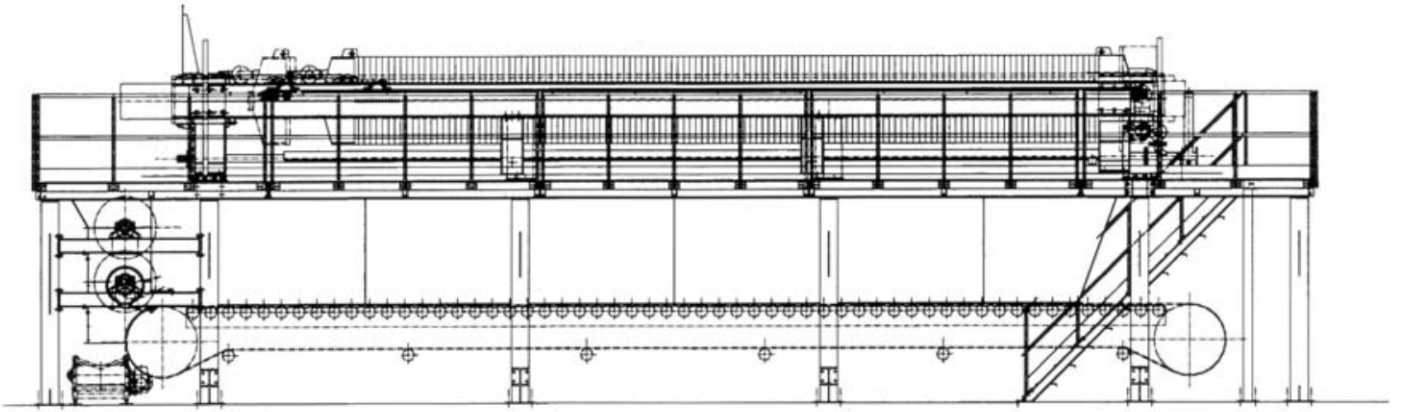
*Фильтр-пресс мод. "FPP 500"*



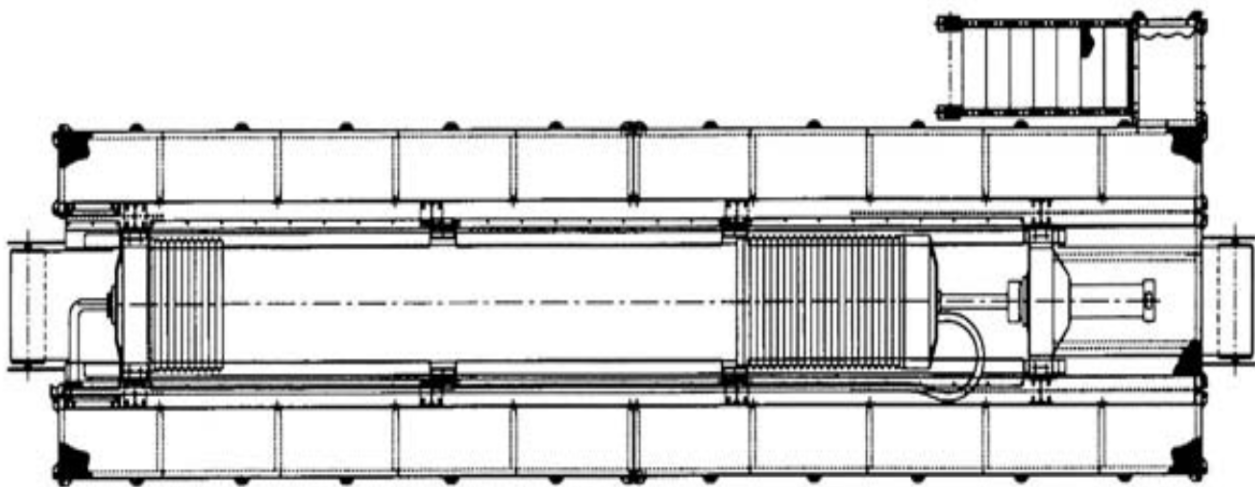
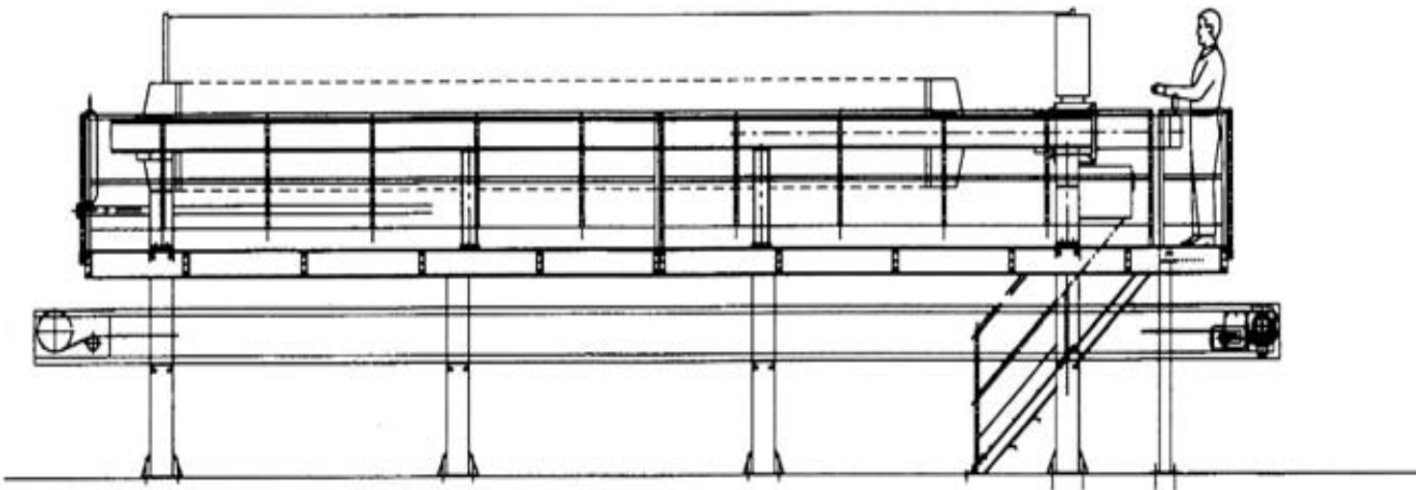
*Фильтр-пресс мод. "FPP 500"*



*Фильтр-пресс мод. "FPP 600"*



*Фильтр-пресс мод. "FPP 1200-120" с разгрузочным баком*



*Фильтр-пресс*

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	FPG 250	FPG 400	FPP 500	FPP 600	FPP 800	FPP 1000	FPP 1200
Внешние размеры пластины, мм	4280	4440	500x500	630x630	800x800	1000x1000	1200x1200
Кол-во пластин, шт.	20	30	30/50	40/60/80	60/80/100	80/100/120	80/100/120
Площадь фильтрации, м <sup>2</sup>	2,1	7,3	9,5/15,5	21,5/32/42,5	55/73/91	113/141/169	168/209/250
Толщина осадка, мм	17	29	25	32	32	32	32
Объем одной камеры, л	0,85	3,6	4,2	9,3	15,6	23,8	35
Объем фильтр-пресса, л	17,5	112	130/215	380/570/750	950/1260/1575	1930/2400/2895	2835/3535/4235
Производительность цикл/кг	35	224	260/430	760/1140/1500	1900/2520/3150	3860/4800/5760	5670/7070/8470
Мах. рабочее давление, бар	10	10	16	16	16	16	16
Подающая труба, Ø"	1"	1"	2"	2,1/2"	(DN 80)	(DN 80)	(DN 80)
Производительность подающего насоса, л/ч	800	800-2500	800-2500	2500	2500-5000	5000-9000	5000-9000



*Фильтр-пресс мод. "FPP 1200-120" с разгрузочным баком*

#### ДРОБИЛКА ДЛЯ КЕКА мод. "950"

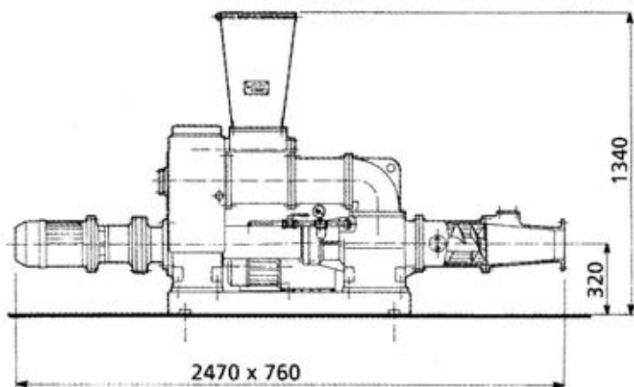
- ★ Для автоматического измельчения керамического кека после фильтрации в фильтр-прессе и его подачи в экструдер, при помощи конвейерной ленты.
- ★ Кек измельчается посредством двух дробильных валков, которые пересекаются через каждую четверть оборота, и лопастей на внутренних стенках дробилки.
- ★ Дробилка состоит из двух дробильных валков, на концах которых находятся прочные подшипники, и съемным питательным баком.
- ★ Дробильные валки приводятся в движение посредством редуктора и роликовой цепи, а пересечение валков осуществляется посредством двух шестеренок.
- ★ Оснащена защитным ограждением.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

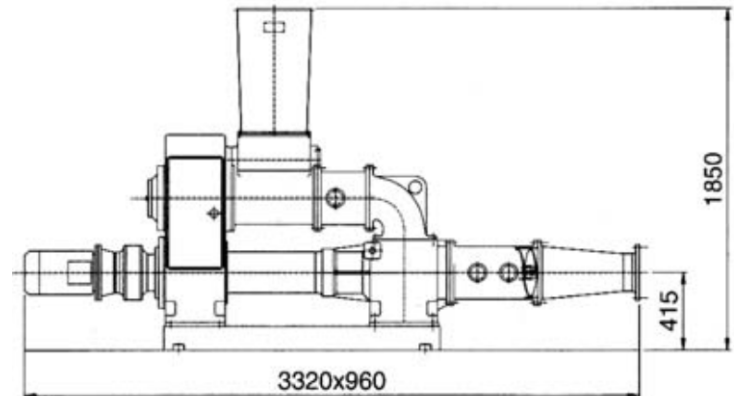
Модель	Мах. размер кека, мм	Диаметр валков, мм	Скорость валков, об/мин	Мощность двигателя, кВт (л.с.)	Прибл. вес, кг	Прибл. размеры, мм
950	950x950	290	30	1,5 (2)	345	1300x920x1100 h

## ВАКУУМНЫЕ ЭКСТРУДЕРЫ

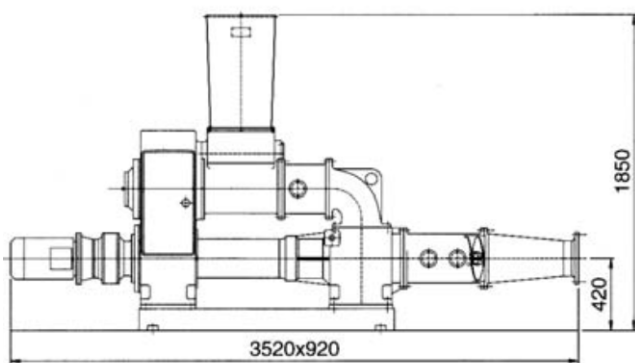
Вакуумные и безвакуумные экструдеры компаний "Vicentini", хорошо известные благодаря своей адаптируемости и эффективности во всех сферах керамической промышленности, предназначены для экструзии однородной и спрессованной керамической массы. Вакуумные экструдеры, которые имеют широкий модельный ряд, могут изготавливаться из чугуна (для переработки глины и терракоты) или из алюминия и нержавеющей стали (для обработки материалов, которые подвержены загрязнению ржавчиной, например, фарфор). Экструдер оснащен редукторами для регулирования скорости экструзии, что облегчает экструзию плитки, облицовочных кирпичей, труб и т.д., и, следовательно, предотвращает перегрузку электродвигателя и трансмиссии, а также перегрев керамической массы.



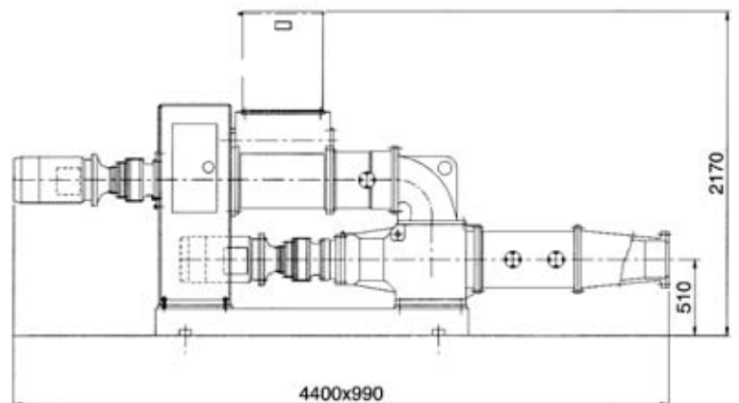
*мод. "IMP 170 M"*



*мод. "IMP 250 M"*



*мод. "IMP 270 M"*



*мод. "IMP 350 M"*



*мод. "IMP 270 M"*



*мод. "IMP 350 M"*

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	IMP 170	IMP 250	IMP 270	IMP 350	MAXI 35
Мах. диаметр керамического прутка, мм	130	160	180	230	280
Индикативная производительность, кг/ч	900	1700	2400	4000	8000
Общая мощность двигателя, кВт	4	9,2	11	22	48
Мощность вакуумного насоса, кВт	1,1	1,5	1,5	2,2	4
Производительность вакуумного насоса, м <sup>3</sup> /ч	40	60	60	100	160
Прибл. вес, кг	620	1100	1450	2700	5450
Прибл. размеры, мм	2470x835x1590h	3320x960x1850h	3520x920x1850h	4400x990x2170h	3500x1530x2560h



*мод. "IMP 250 M"*



*Шнек*

### ВАКУУМНЫЙ ЭКСТРУДЕР мод. "MAXI 35"

Предназначена для смешивания, гомогенизации и вакуумирования пластичной керамической массы. Благодаря установке специальных формовочных отверстий машина может также использоваться как экструдер для экструзии глиняных прутков разного профиля и диаметра. Обработываемое сырье - измельченный отфильтрованный осадок (кек) или соответствующий пластичный материал.

Вакуумный экструдер состоит из следующих элементов:

★ **Верхняя часть для подачи сырья**, оснащена регулируемым загрузочным хоппером, вертикальным шнеком, который приводится в движение мотор-редуктором, пневматической муфтой, вакуумной камерой со смотровым отверстием и уровнемером, легко-съемной дробильной решеткой.

★ **Нижняя часть для прессования и экструзии**, оснащена двупластным горизонтальным шнеком, мото-редуктором с пневматической муфтой, камерами сжатия и выгрузки.

★ **Вакуумный узел**, оснащен масляным насосом, прерывающим клапаном, фильтром и вакуумметром.

★ **Электрический щит управления**, требуется подключение к контрольной системе питающего ленточного конвейера для подачи измельченного сырья, оснащен отдельными цепями мощности и управления, защитой от перегрузки и короткого замыкания, аварийным остановкой.



По требованию заказчика все детали машины, которые соприкасаются с керамической массой, могут быть изготовлены из нержавеющей стали.

Дополнительное оборудование по требованию:

- экструзионная камера со сменными плитами;
- формовочные отверстия (головки) разного диаметра и формы.



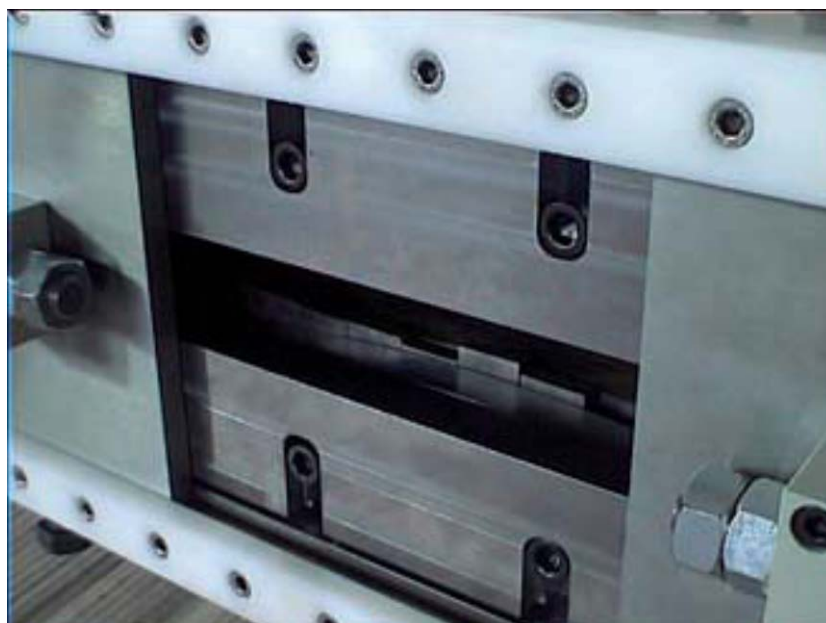
*Экструзионная головка*



*Экструзионная головка*



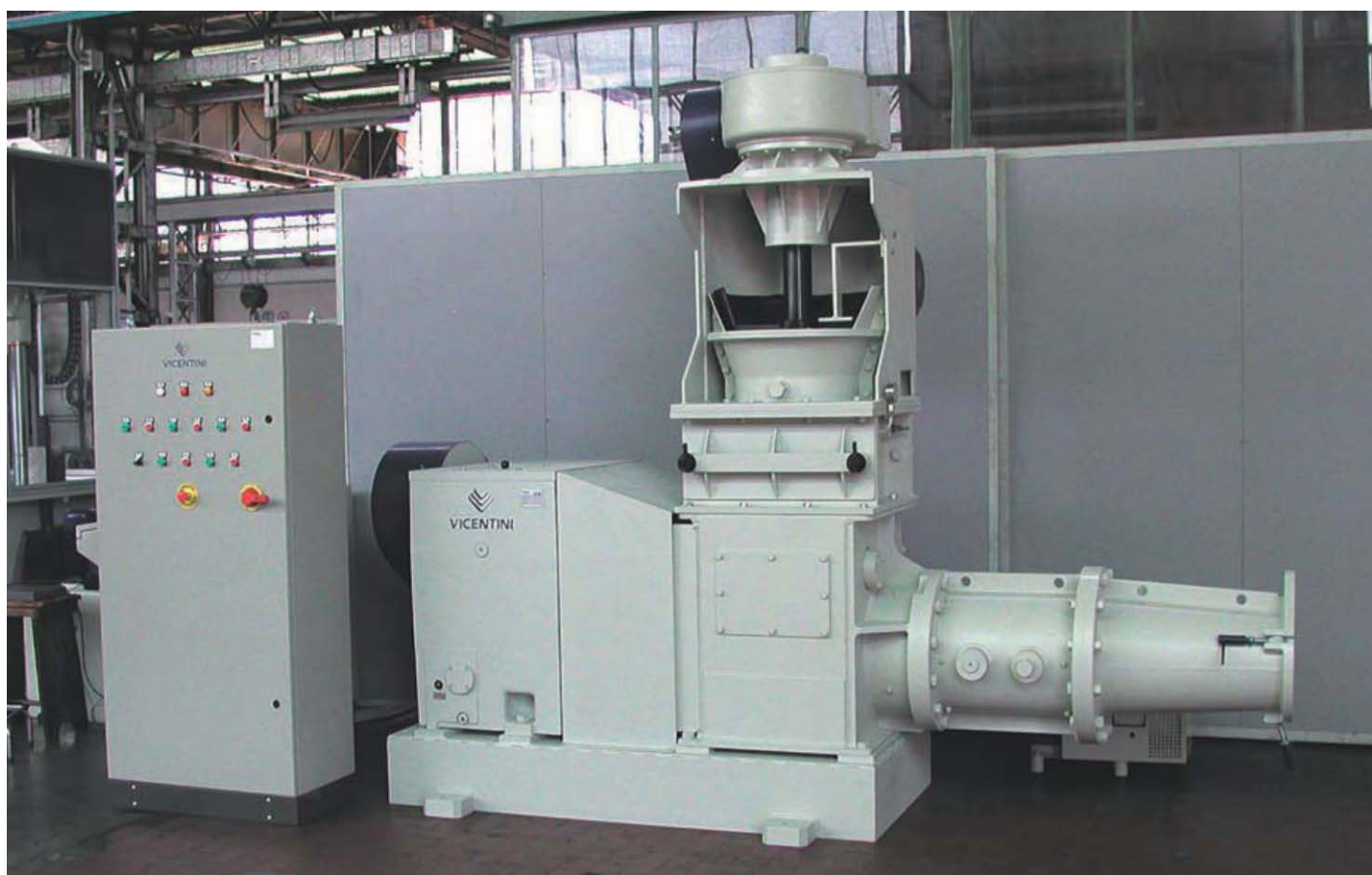
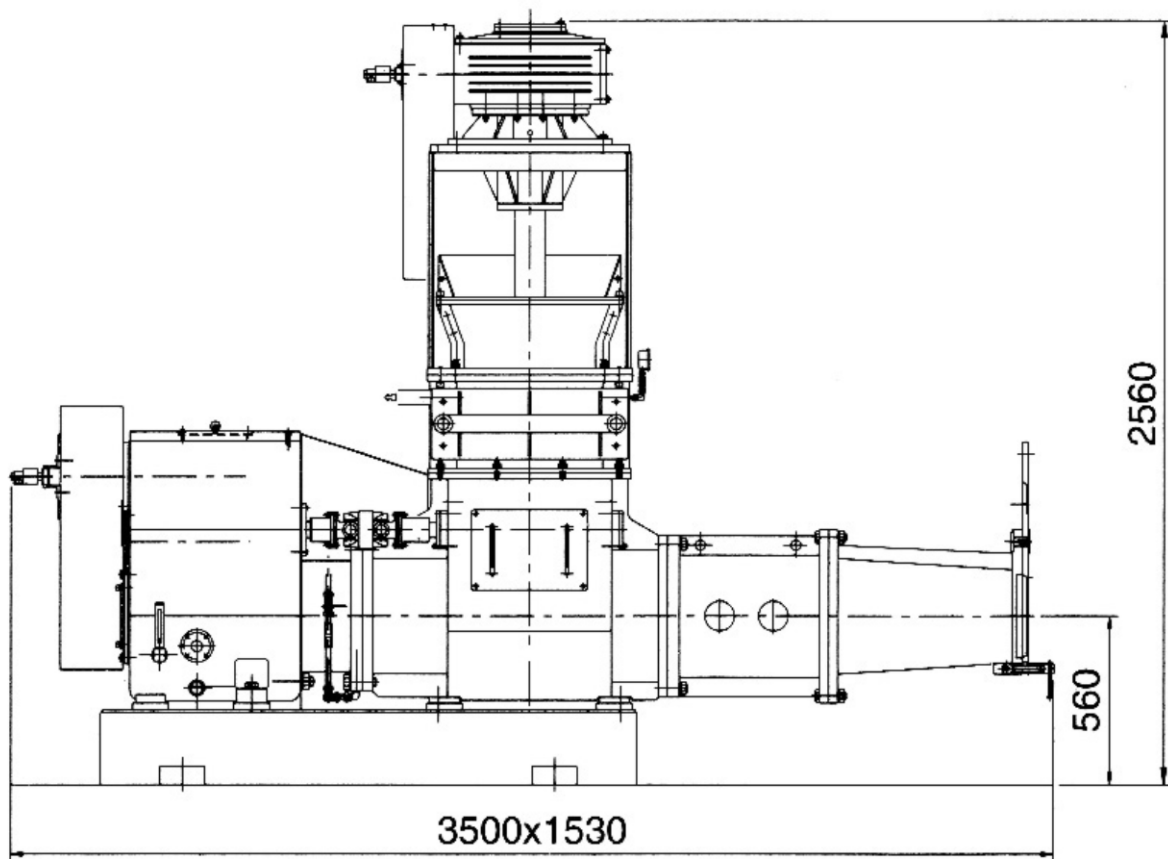
*Экструзионная головка*



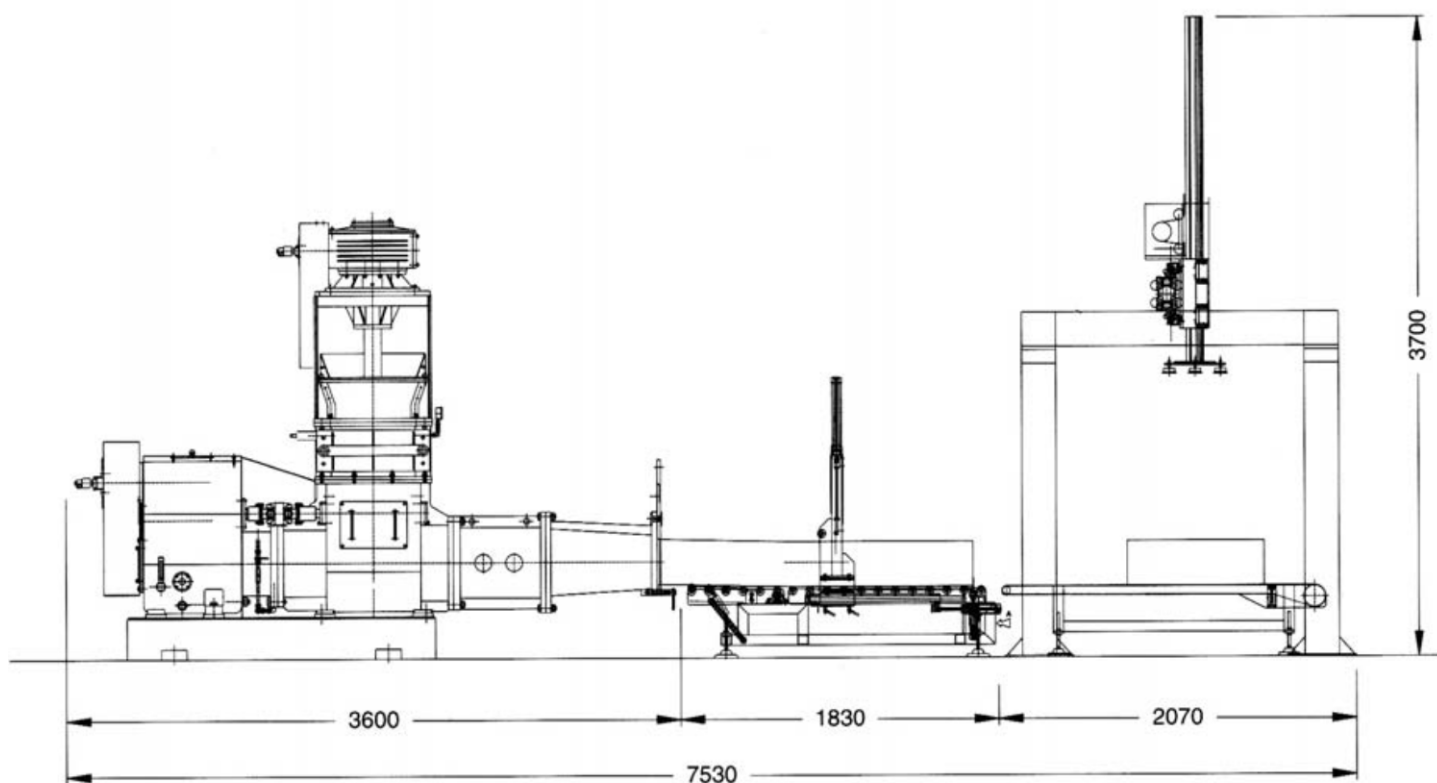
*Экструзионная головка с замедлителем*

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность (диаметр формовочного отверстия 280 мм, глина средней твердости)	~ 8000 кг/ч
Ø экструзионного шнека	350 мм
Мах. Ø формовочного отверстия	280 мм
Мощность питающего двигателя	4 кВт
Полная установленная мощность	52 кВт
Габаритные размеры	3700x1500x2600h
Общий вес машины	5500 кг



*Вакуумный экструдер мод. "IMP MAXI 35"*



*линия*

#### АВТОМАТИЧЕСКАЯ ГЛИНОРЕЗКА мод. "CER-P"

Глинорезка мод. "CER-P" - полностью автоматическая машина, для управления которой требуется всего лишь один оператор, в обязанности которого входит только наблюдение за производственным процессом. Эта глинорезка малой производительности предназначена для резки только экструдированной плитки.

Отличительные характеристики глинорезки мод. "CER-P":

- ★ Конструкция, вручную, регулируется по высоте.
- ★ Режущий стол с обшитыми холостыми роликами.
- ★ Пневматический барьер для остановки материала.
- ★ Пневматическая режущая дуга (ПОПЕРЕЧНАЯ РЕЗКА).
- ★ Тележка, которая перемещается со скоростью материала, во время резки, и останавливается для следующего отреза.
- ★ Моторизованный ленточный конвейер для транспортировки разрезанных кусков глины.
- ★ Электрический панель и щит управления.

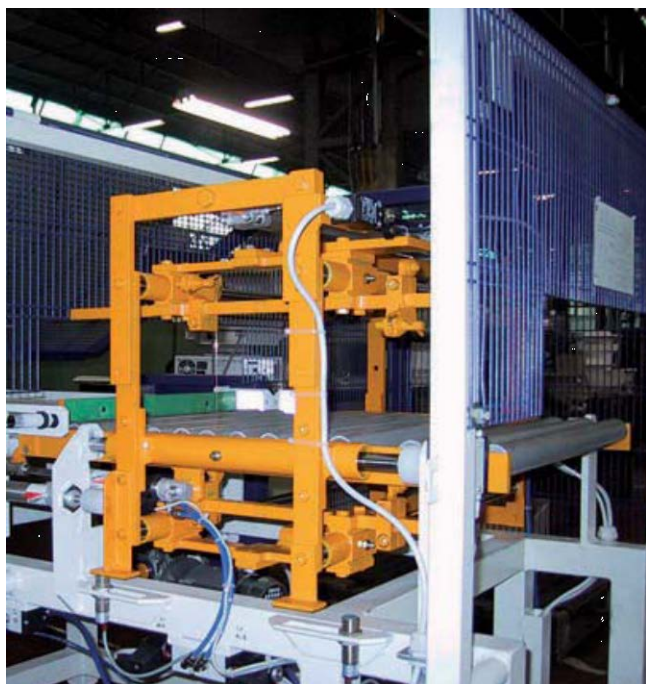
Стационарная конструкция машины состоит из сварных стальных профилей и мобильной конструкции, режущей дуги, которая скользит по закаленным рейкам и шариковым втулкам, управляется пневматическим цилиндром. Ролики установлены на опорах и водонепроницаемых шарикоподшипниках. Машина предназначена для непрерывной резки: механические детали и моторедуктор, которые управляют ленточным конвейером, имеют более высокую мощность в связи с нагрузками, которые они испытывают. Ленточный конвейер для транспортировки разрезанных кусков глины отличается длительным сроком эксплуатации (был выбран после тщательных испытаний). ЦИКЛ РЕЗКИ: поперечная резка плитки осуществляется во время перемещения тележки, которая двигается со скоростью экструзии глиняного прутка. Концевой выключатель дает команду на начало резки, которая осуществляется посредством режущей проволоки или каната. Разрез осуществляется справа налево и наоборот (поперечная резка). После этого разрезанный материал перемещается с помощью рольганга на моторизованный ленточный конвейер.

ТОЧНОСТЬ РЕЗКИ: +/- 0,3%

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТОЛЩИНА РЕЖУЩЕЙ ПРОВОЛОКИ (для разреза справа налево): 0,6-0,8 мм  
 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ: оснащена концевыми выключателями, трехфазным рубильником и силовыми реле.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мах. производительность в мин.	Одно экструзионное отверстие	25 разрезов в минуту
Установленная мощность	мото-редуктор для управления перемещением разрезанных кусков глины	0,37 кВт
Размеры	длина	1650 мм
	ширина	1000 мм
	высота	1150 мм
	высота рабочего стола	750-850 мм
	ширина конвейерной ленты	350 мм
Прибл. вес		193 кг



*Глинорезка*

### ОТРЕЗНОЙ ВЫРУБНОЙ СТАНОК

Вырубной станок, устанавливаемый возле формовочного отверстия экструдера, предназначен для резки плитки разной формы с помощью вырубных штампов.

Глиняный пруток перемещается на конвейерную ленту, на которой размещается передвижной стол.

Пневматический цилиндр двигает стол вперед, а потом возвращает его в начальную позицию.

Второй пневматический цилиндр отвечает за опускание вырубного штампа и контролируется зубчатым приводом.

Когда вырубной штамп поднимается вверх, стол перемещается вперед. Как только кусок отрезан, цилиндр поднимает вырубной штамп снова вверх, а стол возвращается на начальную позицию.

Для функционирования этой машины требуется сжатый воздух.

Мах. размеры разрезаемой плитки: 360x360 мм

Для резки маленьких изделий вырубной штамп может состоять из нескольких отпечатков, что позволит вырезать несколько изделий за один раз.

Производительность машины с одинарным или двойным вырубным штампом зависит от скорости экструзии керамического прутка (жгута).

Мах. скорость резки: 2500 отрезков в час.

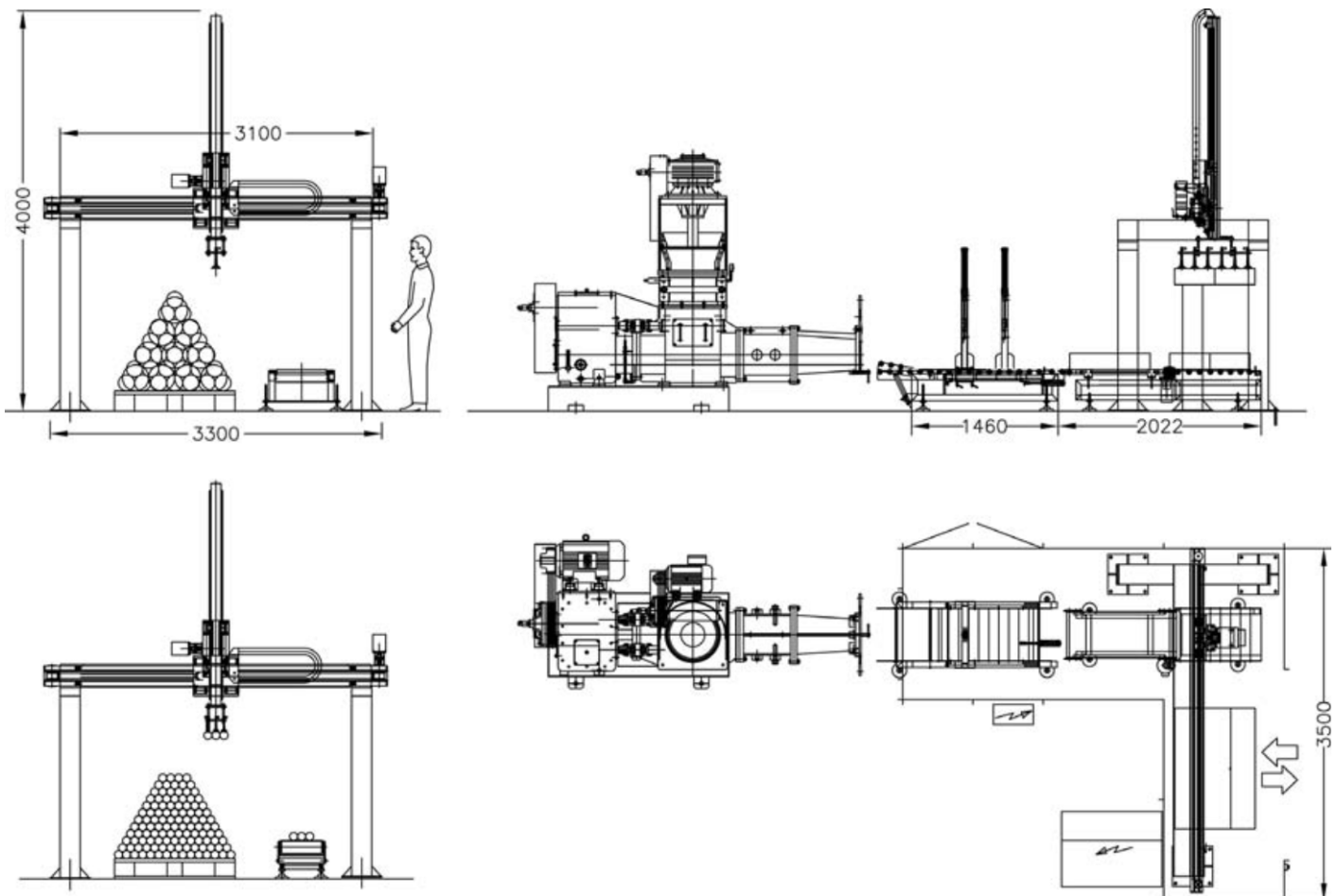
## МНОГООСЕВОЙ АВТОМАТИЧЕСКИЙ УКЛАДЧИК ГЛИНЯНЫХ ПРУТКОВ НА ПОДДОНЫ

Использование автоматического укладчика позволяет автоматизировать процесс хранения разрезанных экструдированных глиняных прутков. Стандартная версия позволяет складывать глиняные прутки в форме пирамиды в один или два приема в зависимости от размеров формовального отверстия экструдера. Укладчик состоит из двух самонесущих рабочих органов, с линейным перемещением из анодированного алюминия, которые установлены на прочной конструкции. Перемещение двух осей осуществляется благодаря наличию мощного серводвигателя постоянного тока. Перемещение глиняных прутков осуществляется с помощью вакуумных присосок (оснащен сухим вакуум-насосом).

Автоматический укладчик управляется посредством программируемого логического контроллера последнего поколения, с интерактивным интерфейсом, который обеспечивает простое управление рабочими циклами и быструю настройку устройства, в соответствии с размерами глиняных прутков и разными системами укладки на поддоны.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Мах. диаметр глиняного прутка	280 мм
Мах. длина глиняного прутка	800 мм
Мах. транспортируемый вес	50 кг
Мах. высота пирамиды на поддоне	1300 мм
Установленная мощность	5 кВт
Электропитание	380 V, три фазы
Мах. производительность вакуумного насоса	16 м <sup>3</sup> /ч
Габаритные размеры	2700x3400x3700h мм



линия



*Укладчик разрезанных глиняных прутков на поддон*



*Присоски*



*Укладчик на поддоны*



*Укладчик разрезанных глиняных прутков на поддоны*

## ВИБРОМЕЛЬНИЦЫ

Вибромельницы предназначены для измельчения и смешивания глазурей и красителей, а также для проведения лабораторных испытаний.

Барабаны мельниц изготовлены из стеатита и оснащены герметичными пробками; в качестве мелющих тел используется стеатитовая галька.

Доступны в двух моделях:

- ★ Модель "А" с одной платформой.
- ★ Модель "В" с двумя платформами.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Кол-во платформ	Объем барабана, л	Мощность двигателя, кВт (л.с.)	Длина ролика, мм	Вес, кг	Габаритные размеры, мм
А	1	1,5-3-5-10-15	0,35 (0,5)	1000	80	1200x500x500h
В	2	1,5-3-5-10-15	0,75 (1)	1000	165	1220x800x800h

## ЛАБОРАТОРНЫЙ ФИЛЬТР

Этот фильтр предназначен для проведения лабораторных испытаний и осуществления любых операций смешивания и фильтр-прессования всех видов материала в суспензии. Ингредиенты помещают в бак (2), в котором смеситель (1) смешивает их с водой. Потом полученный шликер пропускают через сито (3) для удаления частичек железа и собирают в напорном баке (5). Когда бак наполняется доверху, в него закачивают сжатый воздух, который заставляет шликер подниматься в фильтр-пресс (6) для фильтрования.

1. Смеситель
2. Бак из нержавеющей стали
3. Вибросито
4. Магнитный фильтр (сепаратор)
5. Напорный бак
6. Фильтр-пресс с 8 плитами

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

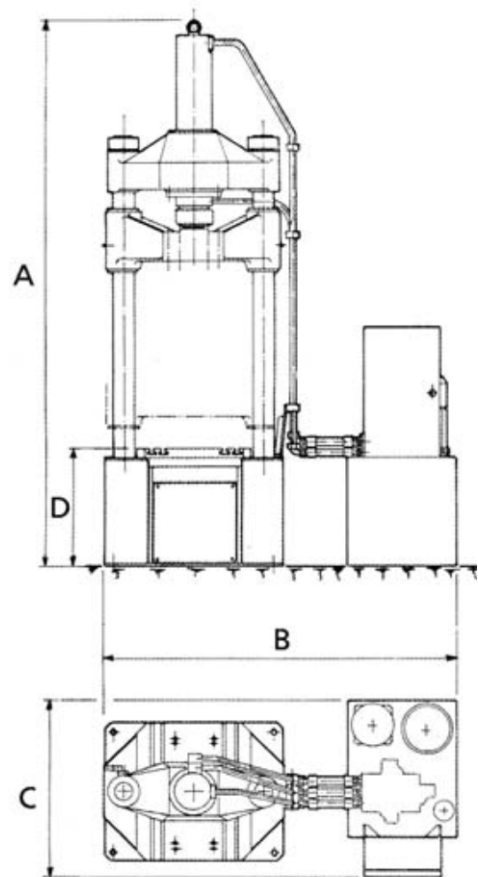
Объем бака, л	Установленная мощность, кВт (л.с.)	Объем напорного бака, л	Мах. давление в напорном баке, атм	Общий объем камер фильтр-пресса, л	Вес, кг	Габаритные размеры, мм
50	0,3 (0,4)	24	10	6	350	1300x1050x2120

## ФОРМОВАНИЕ

### ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС мод. "Н"

Гидравлические прессы Vicentini предназначены для производства керамических изделий методом прессования без вращения. Формование изделия осуществляется путем уплотнения керамической массы в пресс-форме. В зависимости от типа керамической массы и типа изготавливаемых изделий пресс-формы могут быть изготовлены из металла или гипса. Каждая модель гидравлического пресса характеризуется усилием прессования (кол-во тонн). Самый маленький гидравлический пресс имеет силу прессования 5 тонн, а самый большой - 90 тонн. Пресс оснащен гидравлическим блоком питания, который приводит в движение гидравлический поршень. Есть возможность регулировки скорости опускания-поднимания передвижной поперечины.





Гидравлический пресс мод. "H"

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		Н 5	Н 30	Н 50	Н 90
Индикативная производительность	шт/ч	200-400	40-100	40-100	30-50
Мах. индикативные размеры изготавливаемых изделий в необожженном виде: - для гипсовых форм - для металлических форм	мм	230x300x30/50h	400x300x100h	550x350x150/200h	600x400x200h
	мм	230x150x60/80h	550x300x230h	670x360x320h	800x400x400h
Сила прессование	т	5	30	50	90
Ход поршня	мм	300	500	1000	1200
Мин. высота закрывания	мм	110	270	240	240
Рабочий стол	мм	500x360	580x700	740x900	740x1250
Установленная мощность	кВт	4,5	8	15,5	19
Прибл. вес	кг	550	1740	3700	4200
Удвоенная скорость			★	★	★
Выталкивающее устройство				★	★
Габаритные размеры	мм	600x1090x1860h	2320x1000x2580h	2270x1150x3730h	2850x1300x4250h



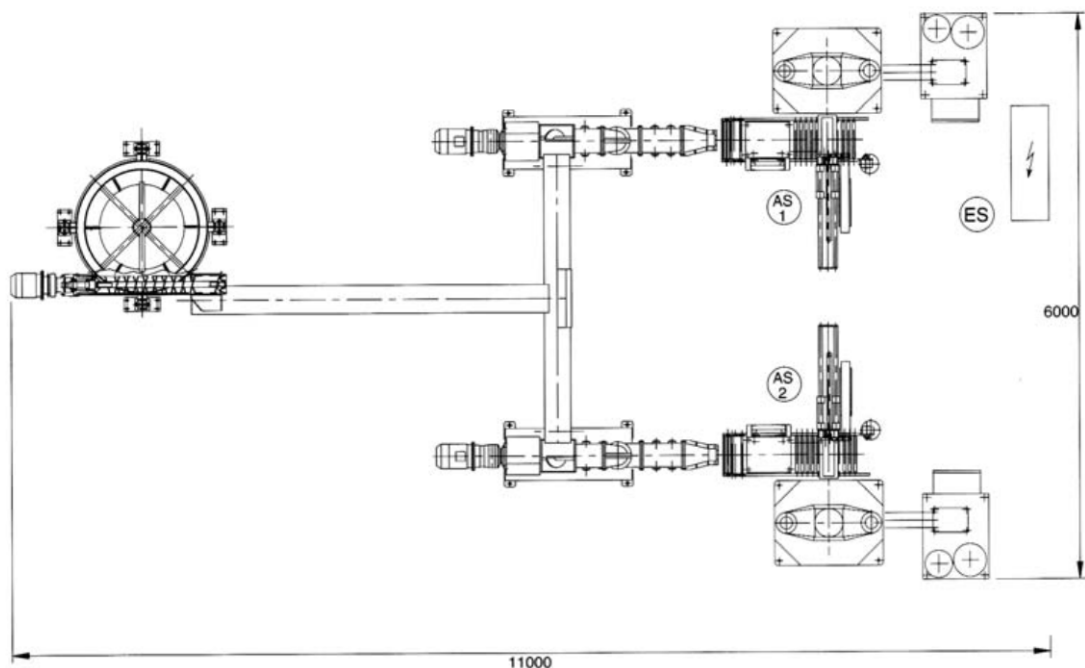
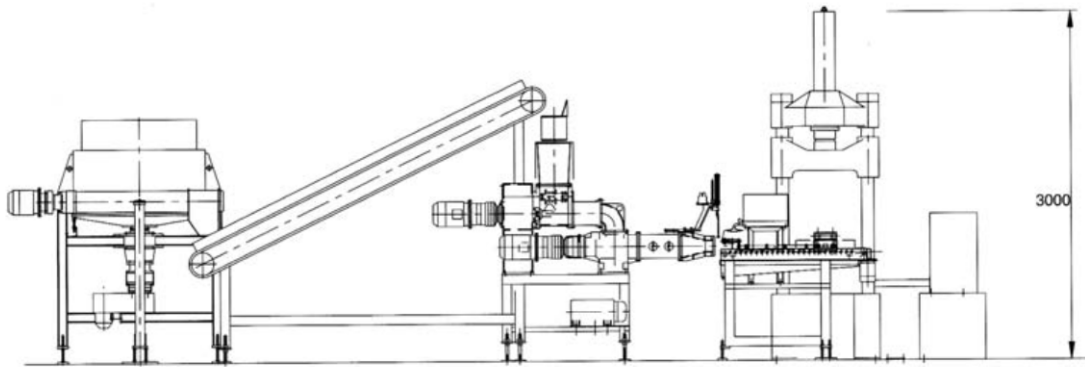
Гидравлический пресс "H 90"



Гидравлический пресс "H 5"



Гидравлический пресс "H 50"



Линия



*Гидравлический пресс мод. "H 50"*

#### ФОРМОВОЧНЫЕ УСТРОЙСТВА мод. "FULGOR"

Новый модельный ряд формовочных устройств мод. "Fulgor" предназначен для формования изделий средних и больших размеров с помощью соответствующих металлических форм. Наличие различных функций управления позволяет адаптировать производство под использование разных типов керамических масс.

- ★ Шпиндель, несущий форму, с регулируемой скоростью; управляется с электрического щита управления.
  - ★ Гидравлическая схема для переключения скоростей прессования (высокая/низкая), посредством электрических концевых переключателей.
  - ★ Промежуточное снижение скорости для выемки изделия без деформаций.  
(поставляется по требованию)
  - ★ устройство для повторения процесса формования;
  - ★ устройство для распыления противоприлипающего масла.
- Устройство для выемки изделий может быть гидравлического типа.



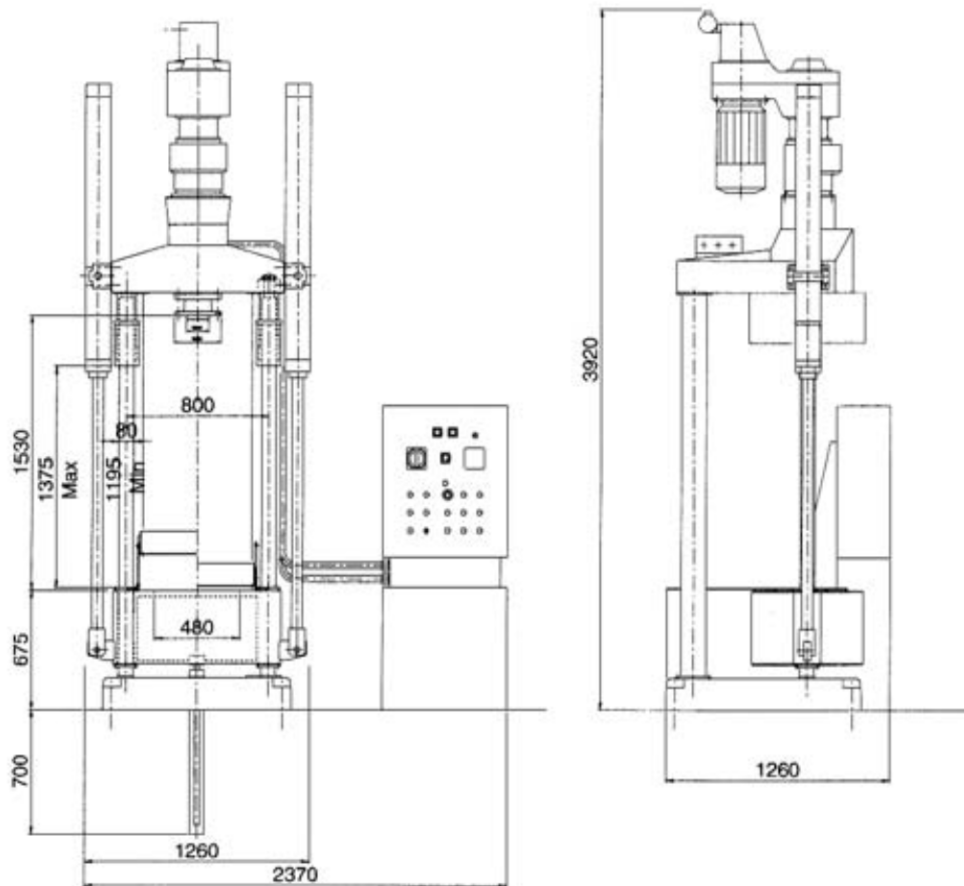
Формовочное устройство мод. "Fulgor 260"



Формовочное устройство мод. "Fulgor 500"

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

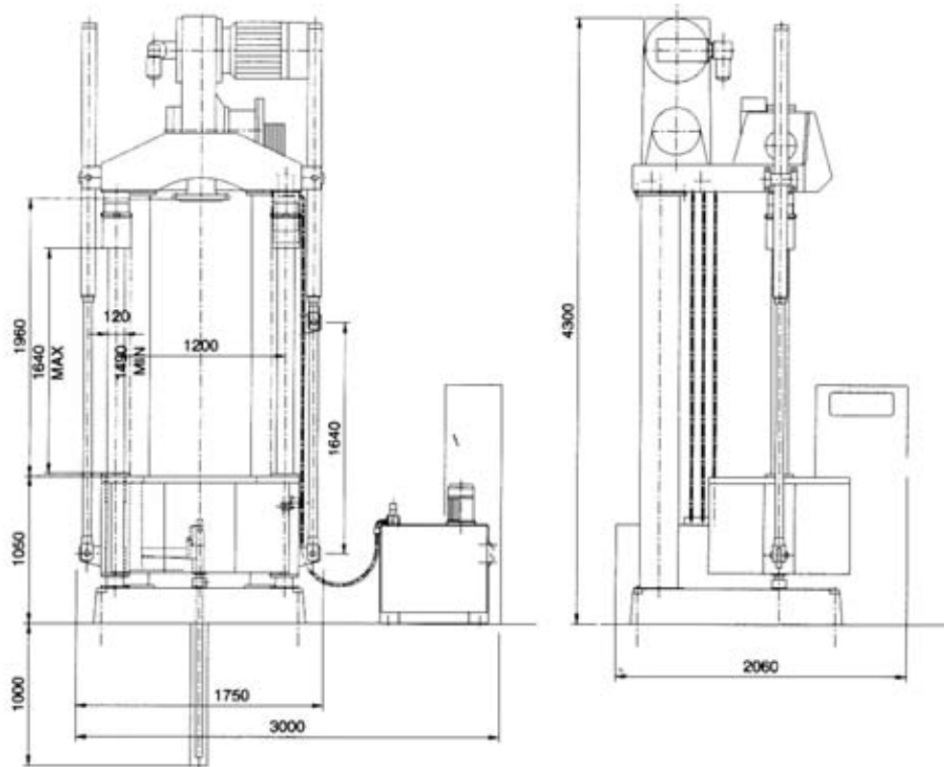
	FULGOR 260	FULGOR 500/S	FULGOR 700/S
Размеры необожженного изделия (для цветочных горшков, формованных в формах с фиксированной толщиной стенок), мм	Ø80-280x280h	Ø280-550x520h	Ø460-800x700h
Индикативная производительность, шт/ч	300-600	40-180	20-80
Скорость формования на холостом ходу (с макс. ходом 550 мм и без остановок), об/мин	700	240	180
Регулируемая скорость шпинделя, об/мин	350/600	25/152	42/180
Регулируемая мощность (шпиндель), кВт	9,2	15	37
Полная установленная мощность, кВт	13,5	23,5	47,1
Объем гидравлического блока питания, л	200	300	300
Вес, кг	1850	2660	5500
Размеры, мм	2050x1150x2735h	2370x1260x3920h	3000x2060x4250h



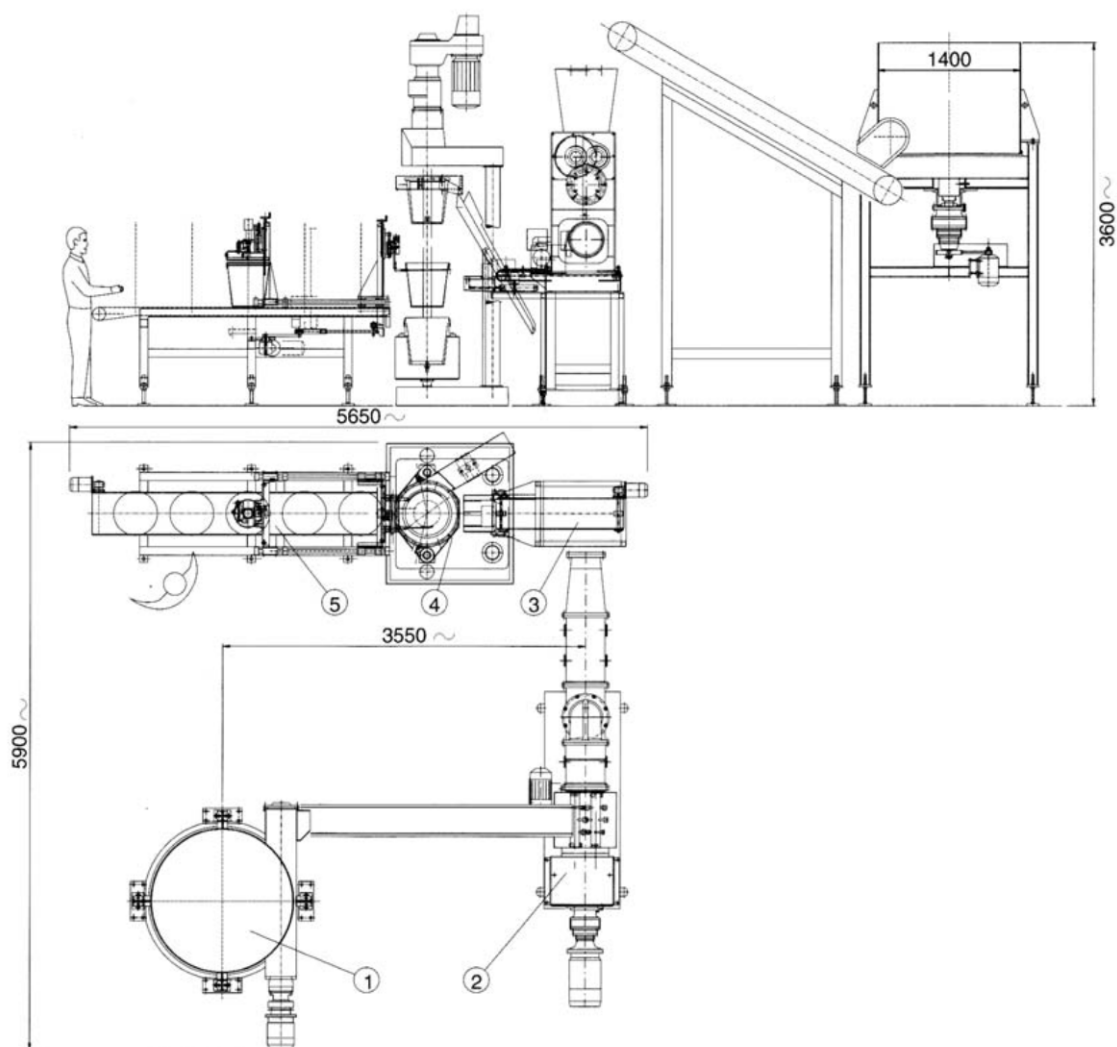
*Формовочное устройство мод. "Fulgor 500/S"*



*Формовочное устройство мод. "Fulgor 700"*



Формовочное устройство мод. "Fulgor 700"



линия

## ПРЕССЫ ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ ПОД УГЛОМ серии "PS"

Пресс для формования под углом серии "PS" является универсальным роллерным прессом, предназначенным для ремесленных мастерских с малым объемом производства или для керамической промышленности для производства небольших партий фасонных изделий. Отличительной характеристикой прессов серии "PS" является возможность использования как металлических, так и гипсовых форм. Металлические формы в основном используются для производства керамических изделий, например, таких как жаростойкие горшки и кастрюли, разнообразные банки и сосуды для пищевых продуктов и косметики.

Использование гипсовых форм позволяет получить высококачественные изделия с разнообразной рельефной поверхностью. Прессы серии "PS" позволяют машинным способом, а соответственно и с наименьшими затратами, производить такие изделия, которые еще вчера производились путем литья или ручного формования, а также избежать огромного накопления гипсовых форм, необходимых для процесса литья, и оплаты дорогостоящей ручной работы ремесленника.

### **Формование с помощью металлических форм**

Самая высокая производительность машины достигается благодаря применению именно данной системы. Используемые металлические формы - это раскладывающиеся формы, которые состоят из трех частей для облегчения выемки изделия. Фасонный инструмент изготовлен из металла или пластика. Необходимо использовать формовочное масло первого класса.

### **Формование с помощью гипсовых форм**

Использование гипсовых форм позволяет получить высококачественные и разнообразные изделия даже с рельефной поверхностью. Машина оснащена вакуумным насосом для удержания формы в формодержателе во время процесса формования. Гипсовые формы для формования изделий под углом должны раскладываться на две части и быть изготовлены из гипса, предназначенного для формования на роллерных прессах. Фасонный инструмент, в зависимости от требований, может быть изготовлен из металла или пластика.

### **Приспособление для формования тарелок**

С помощью этого специального приспособления можно формовать тарелки на гипсовых формах, точно так же как на роликовом прессе. Фасонный диск изготовлен из пластика.



*Пресс для формования под углом мод. "PS 220"*

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	PS 220 SM/SG	PS 450 SM/SG	PS 500 SM/SG	PS 600 SM/SG	PS 700 SM/SG
Индикативная производительность, шт./ч	100-240	30-180	30-150	30-150	30-150
Мах. размеры изделия в необожженном виде, мм	Ø250 h220	Ø450 h450	Ø500 h430	Ø600 h550	Ø700 h600
Ход пресса, мм	600-450	1200	1200	1200	1200
Ход формования под углом, мм	0-57	0-90	200	200	200
Скорость шпинделя, об./мин	265-420	50-360	40-300	40-300	40-200
Скорость головки, мм	190-1000	50-300	50-290	50-290	50-290
Мах. сила прессования, кг	2000	7000	8000	13000	13000
Мах. сила формования, кг	1000	4000	4000	6500	6500
Полная установленная мощность, кВт	7,55	21,5	21,5	21,5	21,5
Вес, кг	1060	1060	1100	1150	1200
Размеры пресса, мм	1900x1500 h2200	1500x3050 h3750	1510x3060 h3760	1520x3070 h3770	1530x3080 h3780



*Детали*

### ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ВАЛКОВЫЙ ПРЕСС мод. "RO 350"

Валковый пресс, с вращающейся горячей головкой, предназначен для производства тарелок на гипсовых формах.

Состоит из:

- ★ горячая фасонная головка с гидравлически управляемой балансировкой и регулируемой температурой;
- ★ шпиндельный узел с регулируемой скоростью посредством инвертора и вакуумной установки с ротационным насосом;
- ★ рабочий стол карусельного типа на три позиции для перемещения гипсовых форм;
- ★ гидравлический блок питания для контроля подъема и опускания шпинделя и балансировки.

Установленная мощность: 13,5 кВт

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПО ТРЕБОВАНИЮ:

- автоматическое устройство для подготовки глиняных заготовок перед прессованием

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

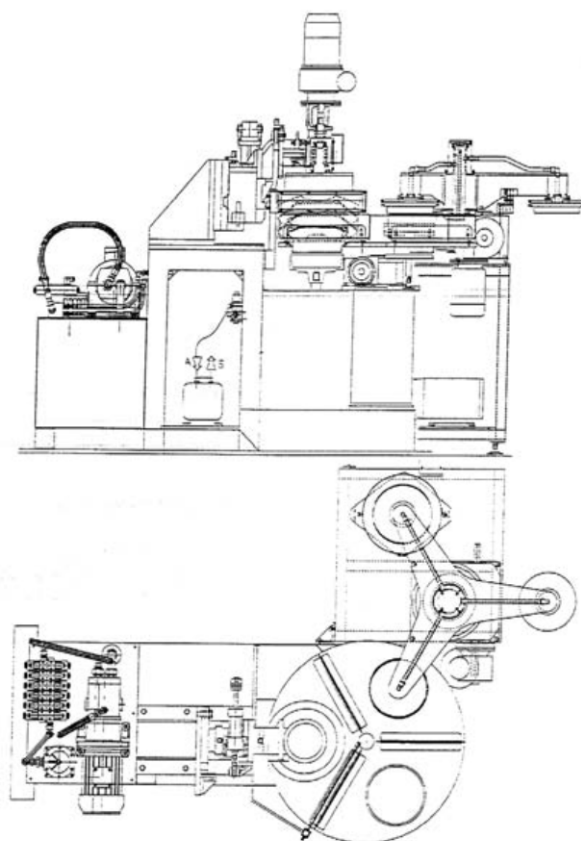
Мин. Ø тарелки (в необожженном виде), мм	170
Макс. Ø тарелки (в необожженном виде), мм	350
Макс. высота (в необожженном виде), мм	70
Макс. Ø гипсовой формы, мм	400
Производительность, шт./ч	* 300-600

\* зависит от размеров, формы и материала тарелки





*Валковый пресс мод. "RO 350"*



*Устройство для разглаживания поверхности глиняных кусков*

### УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПОДГОТОВКИ (РАЗГЛАЖИВАНИЯ ПОВЕРХНОСТИ) ГЛИНЯНЫХ КУСКОВ ПЕРЕД ФОРМОВАНИЕМ НА ГИДРАВЛИЧЕСКОМ ВАЛКОВОМ ПРЕССЕ

Это устройство предназначено для подготовки глиняных кусков путем разглаживания нижней стороны кусков (та, которая соприкасается с гипсовой формой) и обтачивания кусков по периметру окружности. Работа устройства синхронизирована с работой вальцового пресса.

Состоит из:

- ★ поворотная система перемещения на три позиции, включая три вращающихся вакуумных стола;
- ★ лента для хранения глиняных кусков с подъемом;
- ★ система для разглаживания поверхности глиняных кусков, состоит из инструмента с вертикальным перемещением;
- ★ вакуумная установка;
- ★ электрический щит управления.

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр вакуумного вращающегося стола, мм	270
Диаметр разглаженных глиняных кусков, мм	230
Начальный диаметр глиняного куска, мм	200

## ФОРМОВОЧНОЕ УСТРОЙСТВО серии "UF"

Формовочные устройства мод. "UF 200" и "UF 400" представляют собой устройства с вращающейся горячей фасонной головкой, которые предназначены для производства высококачественных керамических изделий разнообразных форм.

Процесс формования керамического изделия осуществляется с внутренней или внешней стороны гипсовых форм. Формовочные устройства оснащены устройством для формования под углом.

Характеристики:

- ★ возможен как автоматический, так и ручной цикл работы, линейные перемещения управляются гидравликой;
- ★ рабочие параметры (скорость, ход, время) регулируются независимо друг от друга;
- ★ тахометр для контроля скорости шпинделя и захвата (только для UF 400);
- ★ вакуумная установка для фиксации гипсовых форм в требуемой позиции во время формования.

Формовочные устройства мод. "UF 200" и "UF 400" могут поставляться в комплекте с устройством для сушки горячим воздухом и системой перемещения гипсовых форм, что позволяет получить полностью автоматическую формовочную линию с высокой производительностью и минимальным использованием рабочей силы.



*Формовочное устройство "UF 200"*



*Формовочное устройство "UF 400"*



Детали




### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность штук/час

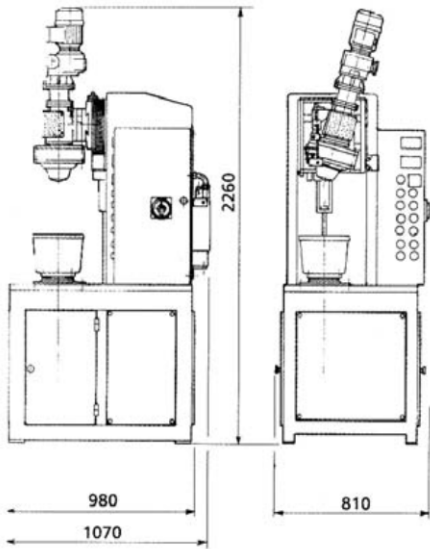
Миски		<i>UF 200</i>	<i>UF 400</i>
	Мах. размеры, мм	Ø 210 x h 130	Ø 360 x h 230
	Кол-во штук/час	250-300	150-200
Тарелки	Диаметр, мм	Ø 70-265	Ø 170-420
	Кол-во штук/час	350-400	300-400
		250-300	100-200
Горшки	Мах. размеры, мм	Ø 210 x h 130	Ø 360 x h 230
	Кол-во штук/час	150-200	100-150

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

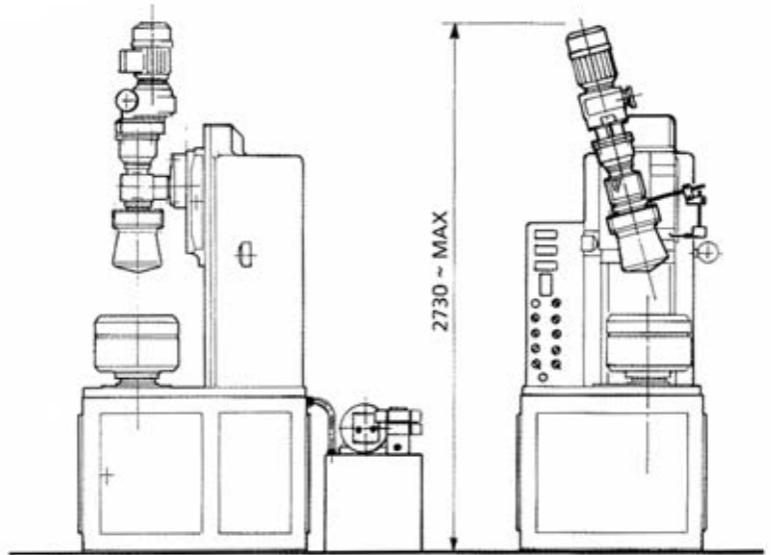
Мах. размеры гипсовых форм

	<i>UF 200</i>	<i>UF 400</i>	
Мах. размеры, мм	Ø 300 x h 170	Ø 440 x h 270	
Мах. размеры, мм	Ø 300 x h 110	Ø 460 x h 130	
Мах. размеры, мм	Ø 300 x h 170	Ø 440 x h 270	

Производительность зависит от типа гипсовых форм. Время формования приблизительно такое же, как и для внешнего формования.



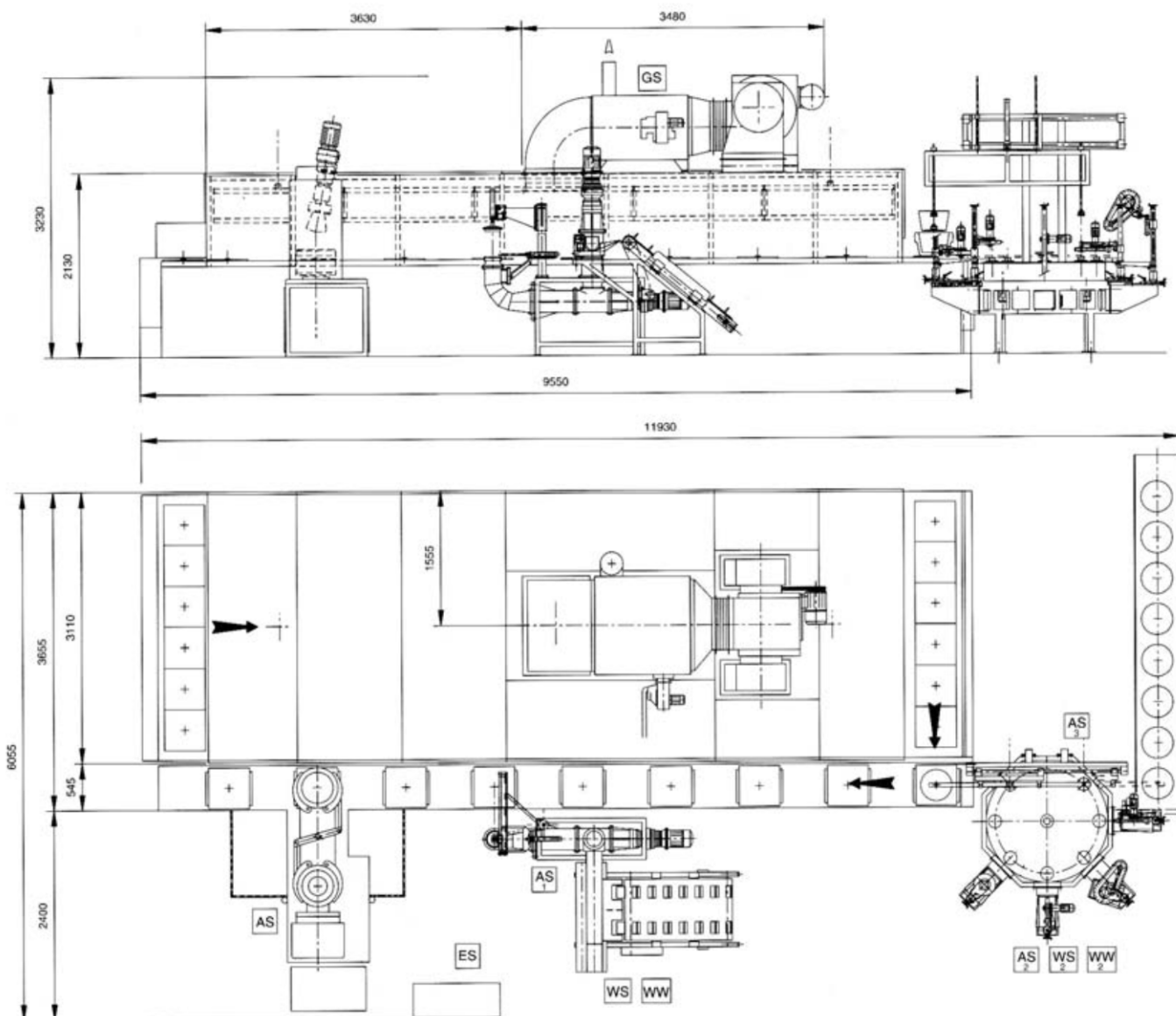
Формовочное устройство мод. "UF 200"



Формовочное устройство мод. "UF 400"

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		<i>UF 200</i>	<i>UF 400</i>
Мощность двигателя горячей головки	кВт	0,75	1,5
Мощность двигателя шпинделя	кВт	1,1	3
Мах. ход формования под углом	мм	30	50
Нагревание головки	кВт	3	5,5
Мощность двигателя гидравлического блока питания	кВт	2,2	4
Полная установленная мощность	кВт	8	14,5
Общий вес, пригл.	кг	1000	2000



*Линия*

## ВАЛКОВЫЙ ПРЕСС мод. "RO 500" ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ОВАЛЬНЫХ ТАРЕЛОК

Валковый пресс для мокрого производства овальных тарелок в гипсовых формах. Максимальные размеры гипсовых форм - 530x385 мм, эксцентриситет может колебаться в пределах от 0 до 100 мм по радиусу. Фасонная головка с регулируемой скоростью зафиксирована на подвижной поперечине и оснащена гидравлически управляющимся движением наклона. Шпиндель с овальными формодержателем стандартного размера 300x208 мм оснащен приводом переменной скорости и ручной установкой эксцентриситета. Гидравлический блок питания с бесшумным шестеренным насосом управляет движением наклона фасонной головки, а также движениями подъема и опускания поперечины на двух разных скоростях: высокая скорость для прямолинейного движения и низкая скорость для формования. Вакуумная установка предназначена для фиксации гипсовых форм, оснащена ротационным насосом производительностью 12м<sup>3</sup>/ч, электродвигателем мощностью 0,55 кВт и имеет максимальное теоретическое давление вакуума 60 торр. Рабочий цикл - полуавтоматический, зависит от предохранительного устройства с фотоэлементом для предотвращения несчастных случаев. Пресс поставляется в комплекте с гидравлическим блоком питания, электропроводкой и главной панелью управления.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Индикативная производительность, шт./ч	80-120
Мах. размеры (с более длинной стороны, в необожженном виде), мм	200-500
Ход пресса, мм	300
Ход движения наклона, мм	50
Скорость шпинделя, об./мин	39-196
Скорость головки, об./мин	160-1000
Полная установленная мощность, кВт	7,5
Вес, кг	1 470
Габаритные размеры пресса, мм	1600x1500x1800h

### ГОНЧАРНЫЕ КРУГИ

Модель "PROGRES" - классический гончарный станок для ручного формования подарочных керамических изделий. Он оснащен сидением для оператора, вариатором скорости с приводом от ножной педали. Низковольтные вариатор и ножная педаль. По требованию, станок может быть оснащен сбалансированной консолью.

Модель "HERMES" предназначена для подготовки гипсовых форм, оснащена вариатором скорости с приводом от ножной педали. Станок оснащен боковым щитком для сбора отходов и одношарнирным кругом.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	<i>PROGRES</i>	<i>HERMES</i>
Мощность, кВт (л.с.)	0,35 (0,5)	0,35 (0,5)
Скорость, об./мин	34-300	34-300
Диаметр круга, мм	300	300
Держатель диаметром 200 мм	опционно	опционно
Консоль	опционно	----
Вес, кг	190	105
Габаритные размеры, мм	1000x1100x900h	700x630x900h

Модель "VELOX" предназначена для изготовления блюд, чашек, горшков в гипсовых формах методом накладывания шаблона на сбалансированную консоль ручного типа. Эта машина оснащена сцеплением и тормозом, имеет три рабочие скорости. Доступны две модели:

- ★ с горизонтальной сбалансированной консолью (0) для тарелок и мисок;
- ★ с вертикальной сбалансированной консолью (V) для высоких изделий цилиндрической формы и для формования под углом.

Модель "BRIGO" предназначена для производства овальных блюд в гипсовых формах методом накладывания шаблона на сбалансированную консоль ручного типа. Этот станок имеет две рабочие скорости благодаря двухфазному электродвигателю. Максимальное соотношение длина/ширина изготавливаемых изделий - 2:1. Станок оснащен тормозом и педалью ножного сцепления.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Мощность, кВт (л.с.)	Скорость, об./мин	Ø стандартного держателя, мм	Мах. Ø изделия, мм	Вес, кг	Габаритные изделия, мм
<i>Velox 300/0</i>	0,75 (1)	191-272-365	220	400	215	700x500 h1500
<i>Velox 300/V</i>	0,75 (1)	191-272-365	220	300x300h	270	700x500 h2600
<i>Velox 400/0</i>	1,5 (2)	106-166-256	415	600	410	760x950 h1400
<i>Velox 400/V</i>	1,5 (2)	106-166-256	415	500x600h	520	900x800 h3000
<i>Brigo</i>	0,75-1,1 (1-1,5)	27-40	300x208	500	500	1380x800 h980

## АВТОМАТИЧЕСКАЯ ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ЛИНИЯ мод. "FTV 4X270"

Эта линия представляет собой полностью автоматическую линию по производству плоской керамической посуды и подобных изделий (таких как блюда, салатницы и т.д.) в гипсовых формах с помощью 4 валковых головок. Эти 4 головки регулируются независимо друг от друга и позволяют одновременное формование 4 изделий разной формы и размеров.

Сырье - разные типы глины.

Быстрая и простая замена гипсовых форм.

Требуется минимальное количество персонала: вручную осуществляется только начальная загрузка глины и финишная выгрузка сложенных в стопки тарелок. Это позволяет повысить производительность и уменьшить требуемое количество обслуживающего персонала.

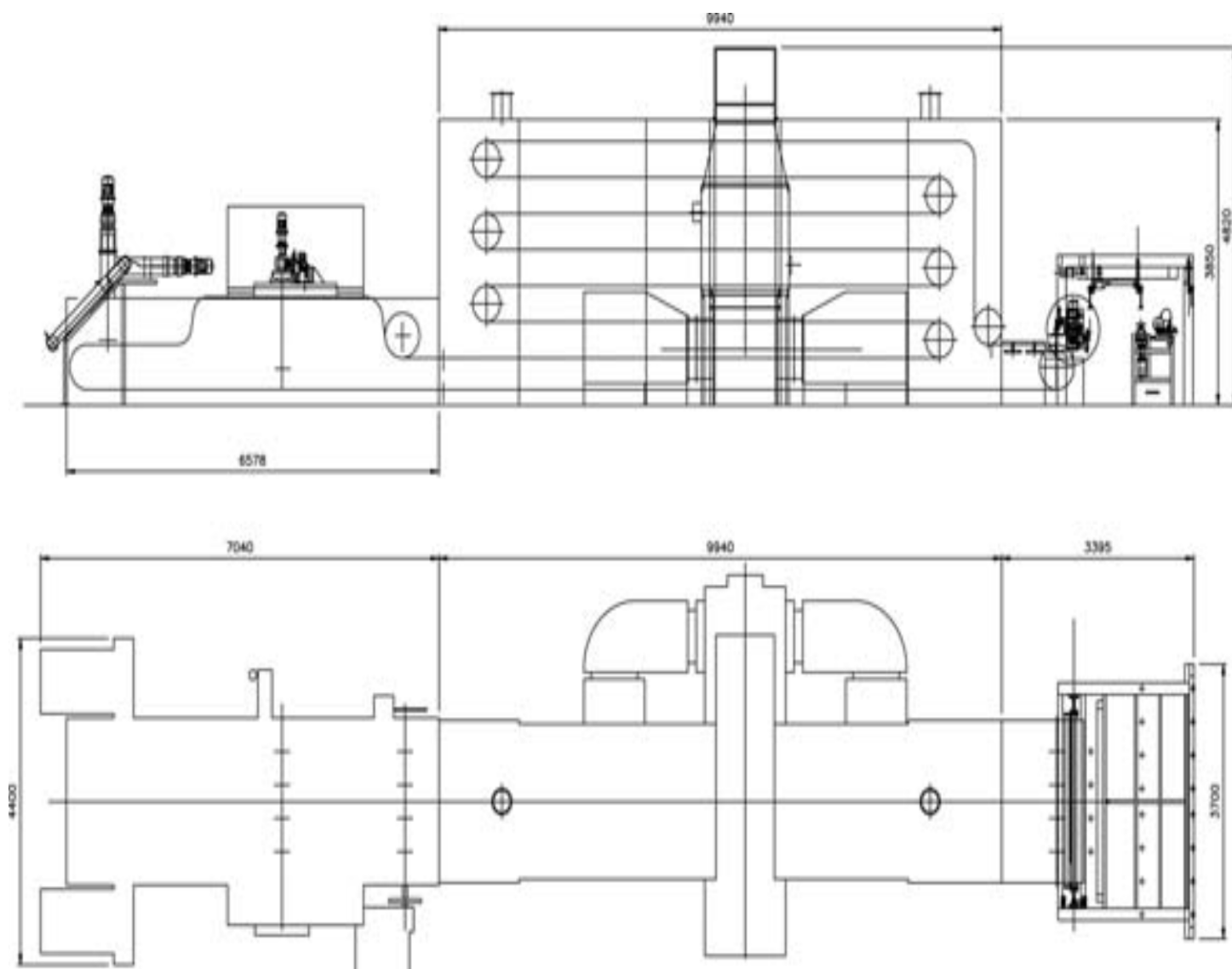
1. Загрузка: деаэрированные глиняные прутки загружаются на питающий конвейер, который автоматически доставляет их в вакуумные смесительные установки.
2. Резка кека: керамическая масса, которая экструдируется через 4 отверстия, разрезается на куски разной толщины и диаметра прямо над гипсовыми формами.
3. Формование: осуществляется 4 сбалансированными валковыми головками, отходы лента транспортирует в контейнер для сбора отходов.
4. Штампование: пневматическое устройство выдавливает рельефный оттиск на основании тарелок.
5. Сушка: тарелки на гипсовых формах помещаются в сушилку, где они обдуваются горячим воздухом через сопла.
6. Перемещение: тарелки вынимаются из гипсовых форм, переворачиваются и перемещаются в устройство финишной обработки. Пустые гипсовые формы возвращаются в сушилку для сушки.
7. Финишная обработка: из устройства зачистки тарелки перемещаются в устройство для обработки губками, а потом складываются в стопки для последующих операций.



*Формовочная линия мод. "FTV4X270"*

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Установленная мощность	кВт	86
Тепловая мощность	ккал	300 000
Производительность вентилятора	м <sup>3</sup> /ч	50 000
Топливо		CH <sub>4</sub> -GPL (сжиженный нефтяной газ)
Кол-во гипсовых форм	шт.	968
Кол-во операторов	чел.	2
Мах. диаметр гипсовых форм	мм	320
Диаметр тарелок (в необожженном виде)	мм	170-270
Производительность:	шт./ч	432x4 = 1728
Циклы на 2 обычных рабочих скоростях		389x4 = 1556



*Формовочная линия мод. "FTV4X270"*



## АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЛИНИИ мод. "FTV 2160 - FTV 1180"

Автоматические линии по производству чашек предназначены для производства не только чашек, но и мисок и круглых полых изделий разной формы и размеров.

Производительность составляет для линии мод. "FTV 2160" с 2 фасонными головками приблизительно 1200 шт./ч, а для линии мод. "FTV 1180" с 1 фасонной головкой - приблизительно 900 шт./ч.

Линии состоят из:

Устройство подачи глины: ленточный элеватор собирает глиняные прутки и перемещает их в экструдер, в котором осуществляется гомогенизация и деаэрация керамической массы.

Формовочное устройство: формование требуемого изделия осуществляется одним или двумя шпинделями. Эти шпиндели могут нагреваться до заданной температуры, вращаться с переменной скоростью и перемещаться горизонтально (формование под углом).

Конвейер: перемещает гипсовые формы в сушилку благодаря прерывистому движению, синхронизированному с ходом формовочного устройства.

Сушилка: система принудительной циркуляции воздуха. Сушилка оснащена газовой горелкой и аэротермической схемой с возможностью контроля и регулирования температуры.

Транспортер: собирает сформованные и высушенные изделия и перемещает их в устройство финишной обработки.

Устройство финишной обработки: осуществляет финишную обработку краев сформованного изделия посредством 2 или более губок.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		FTV 1180	FTV 2160
Установленная мощность	кВт	20	36
Тепловая мощность	ккал	80 000	80 000
Производительность вентилятора	м <sup>3</sup> /ч	7 500	20 000
Топливо		CH <sub>4</sub> /GPL (сжиженный нефтяной газ)	CH <sub>4</sub> /GPL (сжиженный нефтяной газ)
Кол-во гипсовых форм	шт.	36	124
Кол-во операторов	чел.	1	1 (+1)

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

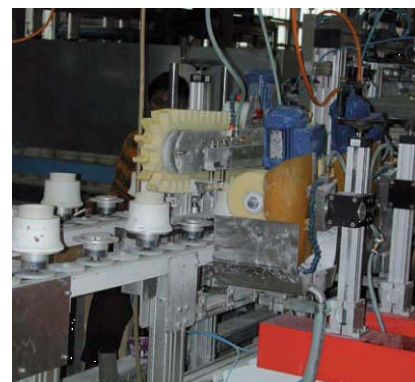
#### Производительность шт./ч

Чашки		FTV 1180	FTV 2160
	Мах. размеры, мм	Ø165 x 127h	Ø160 x 120h
	Штук в час	500-900	1000-1200
Блюдца	Диаметр, мм	200	200
	Штук в час	600-850*	1000-1200
Горшки	Мах. размеры, мм	Ø165 x 127h	Ø165 x 127h
	Штук в час	400-850	800-1100

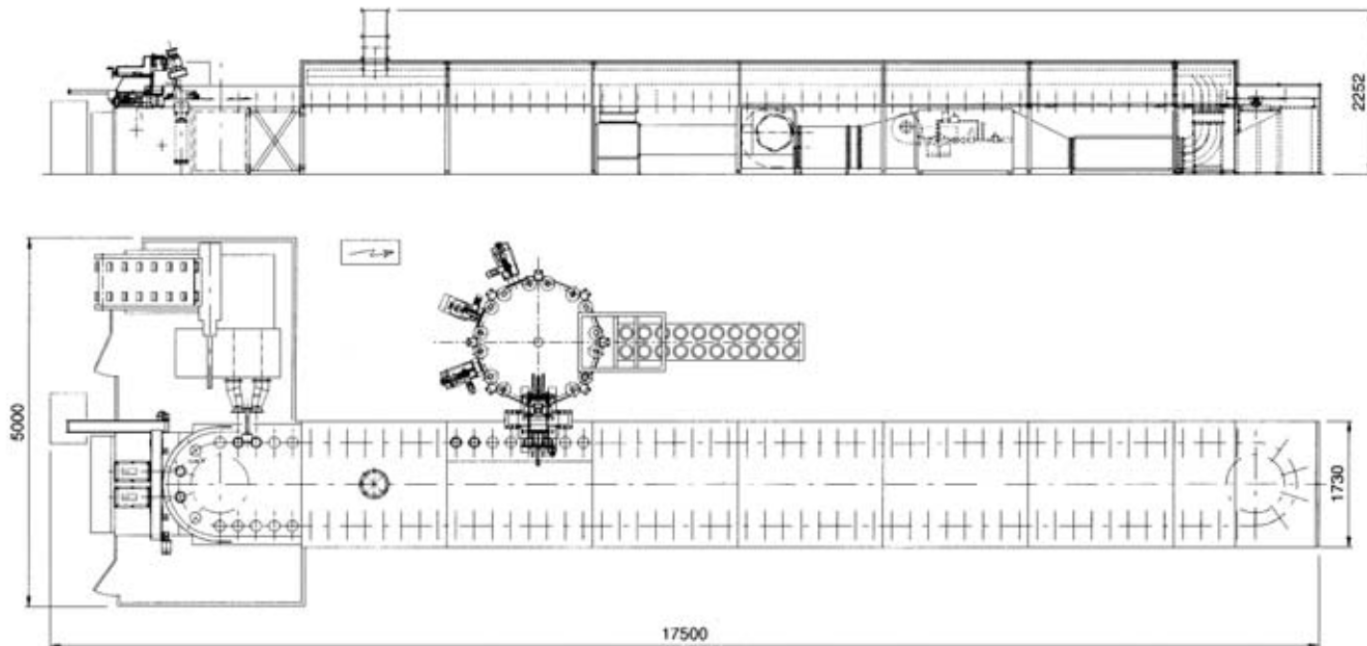
\* достигается при использовании разных устройств финишной обработки



Формовочная линия мод. "FTV 1180"



Устройство финишной обработки



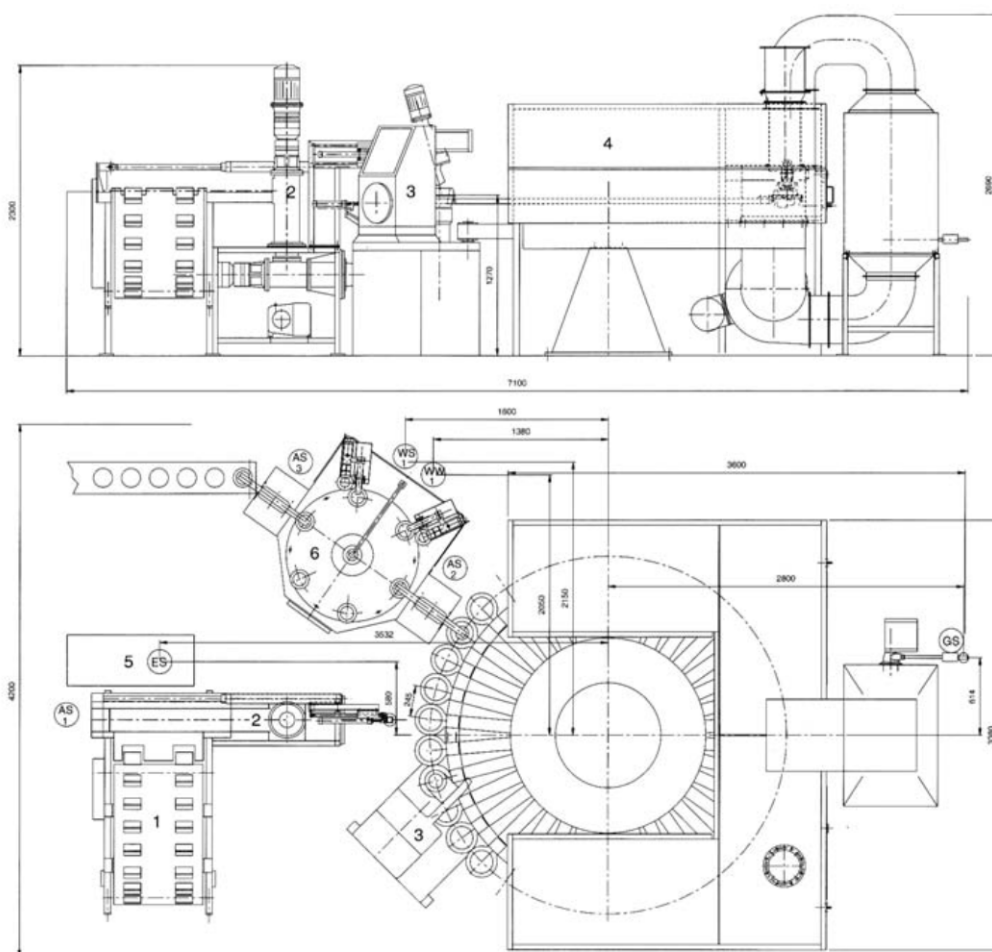
Формовочная линия мод. "FTV 2160"

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	<i>FTV 1180</i>	<i>FTV 2160</i>
Мах. размеры гипсовых форм, мм	Ø 240x150 h	Ø 240x150 h

Производительность зависит от типа гипсовых форм.

Время формования приблизительно такое, как и для внутреннего формования.



Формовочная линия мод. "FTV 1180"

## АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ мод. "LPI" ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ БОЛЬШОГО РАЗМЕРА

Эта линия предназначена для внутреннего формования глубоких изделий в гипсовых формах и внешнего формования изделий большого размера с помощью формовочного устройства с нагреваемым вращающимся фасонным инструментом. Линия состоит из сушилки с лотками, которые передвигаются роликовой цепью прерывистого движения, устройств для дозирования, подачи, формования, перемещения, сушки и конечной обработки, а также соответствующего дополнительного оборудования для производства горшков, подставок, мисок, супниц и других изделий. Также можно осуществлять формование под углом. В каждом отдельном случае производительность зависит от формы изготавливаемого изделия.

### 1 - УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ ГЛИНЫ

Предназначается для экструзии, резки и автоматической загрузки глиняных кусков в центр гипсовой формы на роликовой цепи за пределами сушилки. Диаметр и длина могут изменяться.

### 2 - ТРАНСПОРТЕР ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ГИПСОВЫХ ФОРМ

Предназначен для перемещения пустых гипсовых форм из сушилки в формовочное устройство.

### 3 - ФОРМОВОЧНОЕ УСТРОЙСТВО

Формовочное устройство с нагреваемой фасонной головкой, которая позволяет производить керамические изделия разнообразных форм. Это устройство формирует в гипсовых формах, под углом или без, и предназначено для работы с майоликой, фаянсом, глиной, фарфором. Благодаря своей прочной конструкции, формовочное устройство позволяет производить высококачественные изделия.

### 4 - МОЩНАЯ СУШИЛКА

Рециркуляционная сушилка конвекционного типа, подсоединяется к формовочному устройству, оснащена вентиляторами в местах остановки лотков, несущих изделия.

### 5 - ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА

Из устройства зачистки изделия перемещаются в устройство для обработки губками, а потом складываются в стопки для следующих операций.

### 6 - ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ЩИТ

Содержит все устройства для управления, питания, регулирования, сигнализации и обеспечения безопасности установленных устройств и систем, а также кабель.

Все устройства находятся в главной электрощитовой.

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Диаметр изделия (в необожженном виде), мм	Высота изделия (в необожженном виде), мм
<i>LPI-200/B</i>	180	130
<i>LPI-360/C</i>	360	215
<i>LPI-360/D</i>	360	130

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	<i>LPI 200/B</i>	<i>LPI 360/C</i>	<i>LPI 360/D</i>
Установленная мощность, кВт	47,6	67	67
Тепловая мощность, ккал/ч	80 000	90 000	100 000
Производительность вентилятора, м <sup>3</sup> /ч	15 000	17 000	14 000
Топливо	CH <sub>4</sub> /GPL (сжиженный нефтяной газ)	CH <sub>4</sub> /GPL (сжиженный нефтяной газ)	CH <sub>4</sub> /GPL (сжиженный нефтяной газ)
Кол-во гипсовых форм, шт.	50	112	112
Диаметр гипсовых форм, мм	300	440	440
Высота гипсовых форм, мм	170	270	270



*Линия мод. "LPI" для производства изделий большого диаметра*



*Формовочное устройство*

## ВРАЩАЮЩЕЕСЯ УСТРОЙСТВО ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКИ мод. "FG"

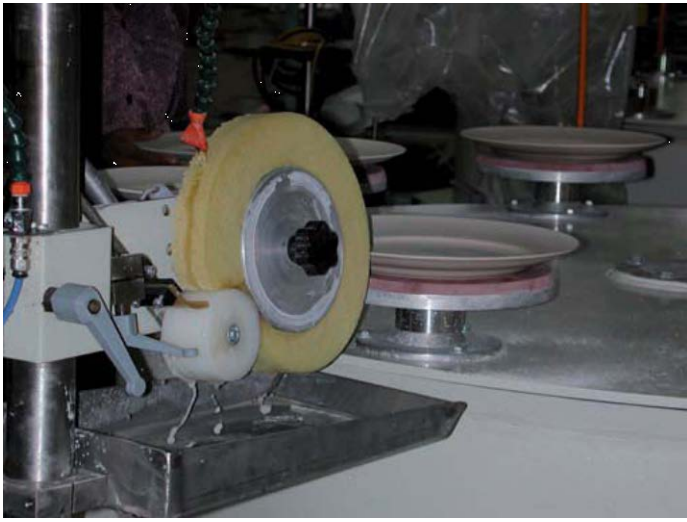
Вращающееся устройство финишной обработки предназначено для финишной отделки разных изделий, тарелок, мисок, чашек, горшков и т.д. Это устройство может быть легко интегрировано в автоматические производственные линии или может использоваться с не автоматическими валковыми прессами или гончарными станками. Эта последняя отличительная характеристика является результатом стремления создать устройство, которое бы удовлетворяло все требования финишной обработки, которые только существуют на рынке керамической промышленности. Вращающиеся устройства финишной обработки могут иметь 6 или 8 рабочих позиций. Они оснащены прерывистым движением с выдержкой и скоростью, регулируемой в зависимости от характеристик обрабатываемого изделия. Универсальность этих устройств позволяет одновременно использовать инструмент для сухой зачистки и губки для финишной обработки в ванне с водой. Вакуумная установка удерживает изделие в требуемом положении, возможна вертикальная или горизонтальная регулировка. Все операции управляются электрическим щитом управления с предохранительными устройствами для команд запуска двигателей и сигнализации.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

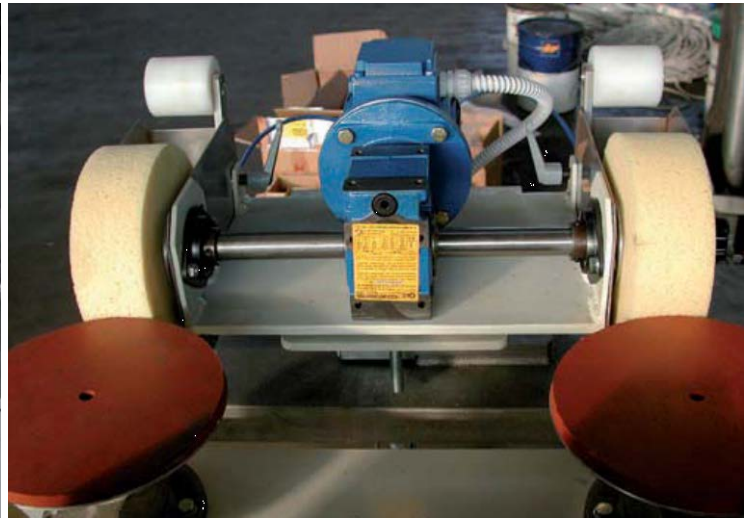
		<i>FG6</i>	<i>FG8</i>
Мах. размер чашек/мисок	Ø мм	360x230x230h	360x230x230h
Мах. размер тарелок	Ø мм	270x50h	420x70h
Производительность	шт./ч	240-600	240-600
Полная мощность	кВт (л.с.)	1,15 (1,6)	3 (4)
Вес пригл.	кг	450	1200
Габаритные размеры пригл.	мм	1450x1200x1500h	2800x2350x1450h



*Вращающееся устройство финишной обработки мод. "FG 8"*



*Губка*



*Детали*



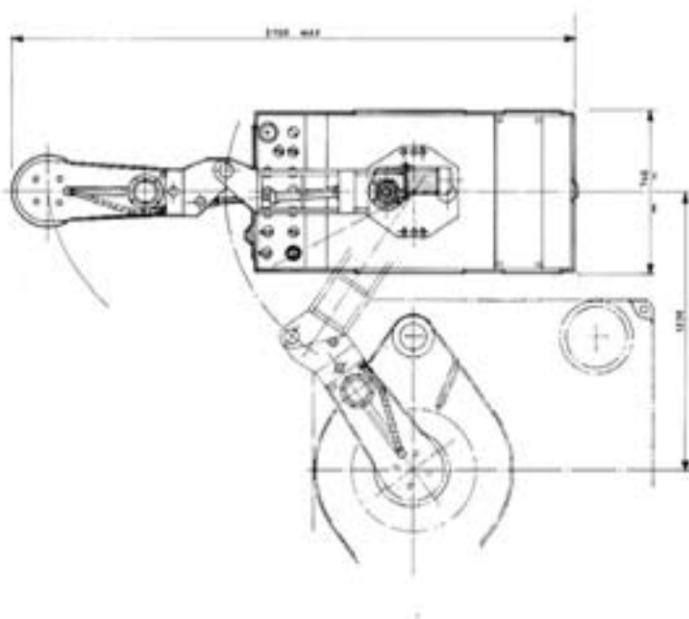
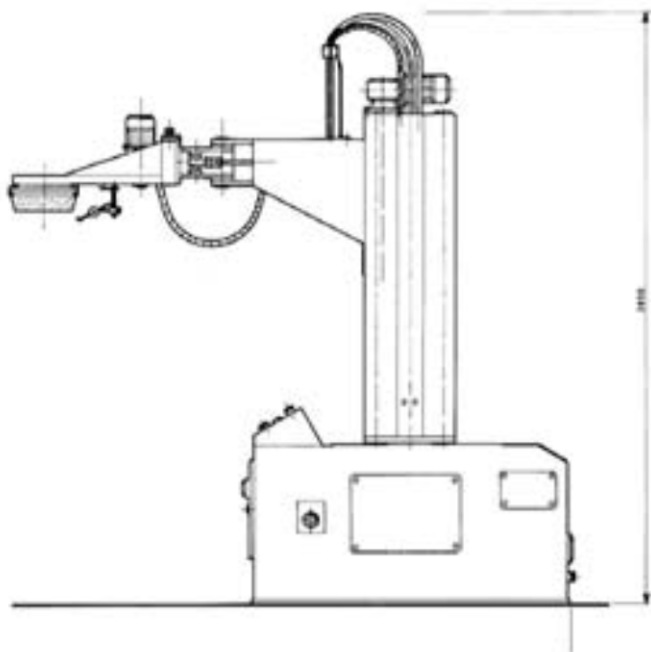
*Вращающееся устройство финишной обработки мод. "FG 6"*

## РАЗГРУЗОЧНОЕ УСТРОЙСТВО мод. "SAP 750"

Разгрузочное устройство мод. "SAP 750", работающее синхронно с прессами, предназначено для подъема цветочных горшков большого размера, круглой или прямоугольной формы, прямо с машины сразу после окончания процесса формования. Запатентованное вакуумное устройство обеспечивает поднятие цветочных горшков даже с дренажными отверстиями. Во время поступательного движения цветочный горшок вращается (только горшки круглой формы) и зачищается с помощью соответствующего инструмента. Полуавтоматический режим работы SAP 750, синхронизированный с одним из прессов, обеспечивает постоянство и однородность производства и позволяет избежать типичных деформаций изделий при ручной разгрузке. Устройство имеет два режима складирования цветочных горшков с возможностью программирования (в зависимости от требований). Разгрузочное устройство мод. "SAP 750" может быть подсоединено к уже функционирующим прессам Vicentini путем осуществления некоторых модификаций.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность, шт/ч	Размеры изделий, мм	Ход подъема, мм	Ход колонны, мм	Угол вращения	Установленная мощность, кВт
120	Ø 750 800x400	150	1 100	130 <sup>0</sup>	3



*Разгрузочное устройство мод. "SAP 750"*

## ШТАБЕЛЕР-УКЛАДЧИК для тарелок и блюдец

Предназначен для устройств финишной обработки и глазурования тарелок и блюдец. Быстрая и точная работа устройства благодаря поворотному шаговому столу с зубчатой передачей позволяет складывать в стопки по 10 изделий. Скорость вращения регулируется инвертором. Тарелки поднимаются посредством 4 рук с вакуумными присосками, которые работают от вакуумного насоса. Размеры рук и высота подъема регулируются в зависимости от производственных требований. Устройство поставляется в комплекте с электрическим щитом управления, логическим устройством управления и счетчиков изделий.

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПО ТРЕБОВАНИЮ

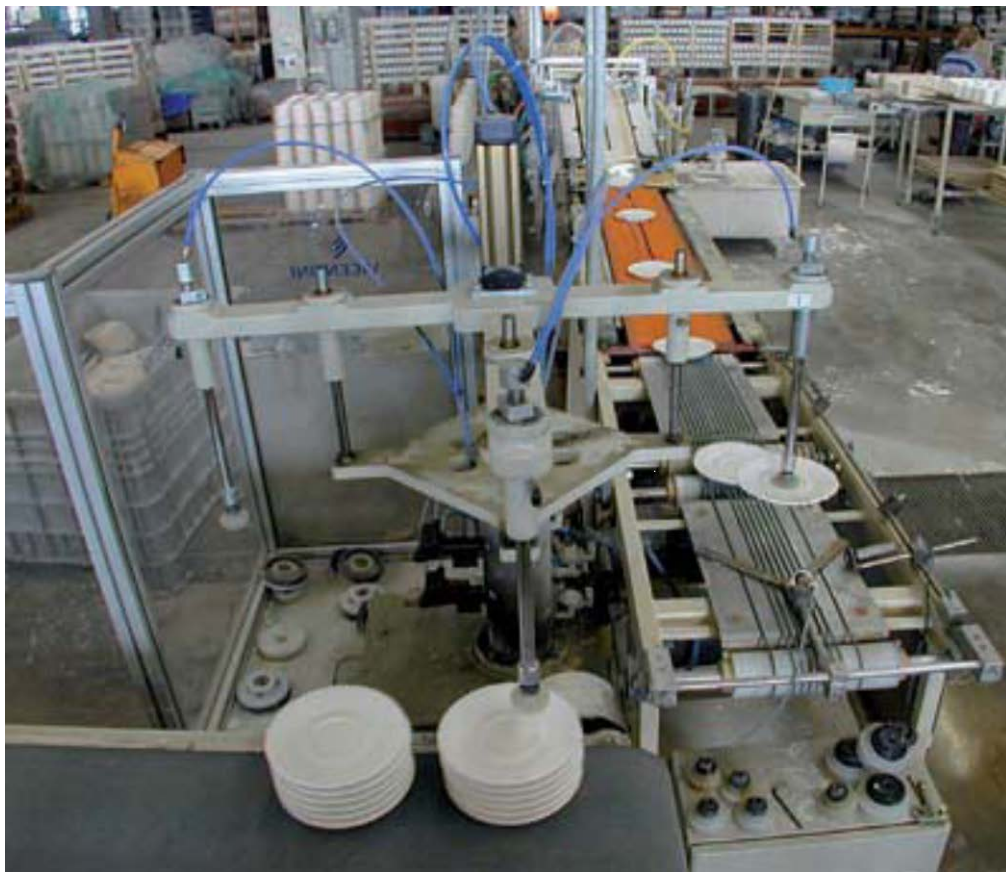
- разгрузочная лента и лента для складирования изделий.



*Детали*



*Штабелер-укладчик*



*Штабелер-укладчик*

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

max. Ø тарелки, мм	min. Ø тарелки, мм	Скорость перемещения тарелок, шт./ч	Питание	Требуемая мощность, кВт	Подача сжатого воздуха, бар
400	100	1 200	380 V, три фазы	1,1	6

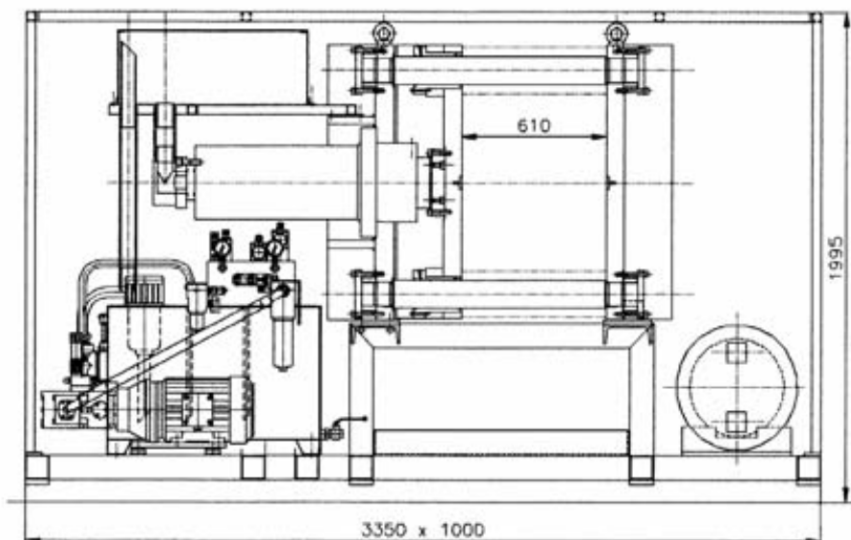


## ВЕРТИКАЛЬНАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ мод. «IPV 1000»

Установка предназначена для производства изделий в одной или двух формах, собранных в линию на одной поперечной балке. Оператор может выбирать такие рабочие режимы: производство изделий в форме № 1 или в форме № 2, или одновременно в двух формах. Для выемки изделий из формы используется специальная педаль для выемки (по одной для каждой формы). Гидравлический цилиндр, горизонтально зафиксированный на подвижной поперечной балке, закрывает пресс. Ход цилиндра контролируется линейным потенциометром, соединенным с программируемым логическим контроллером, который управляет всеми процессами литейной установки. Давление закрывания цилиндра, давление подачи шликера и время подачи шликера задаются оператором. Все параметры, касающиеся производства изделий, загружаются в меню, которое сохраняется на компьютере и может использоваться в следующий раз при производстве того же изделия. Эти данные можно изменять в любое время в зависимости от производственных требований.

### Интерфейс оператора

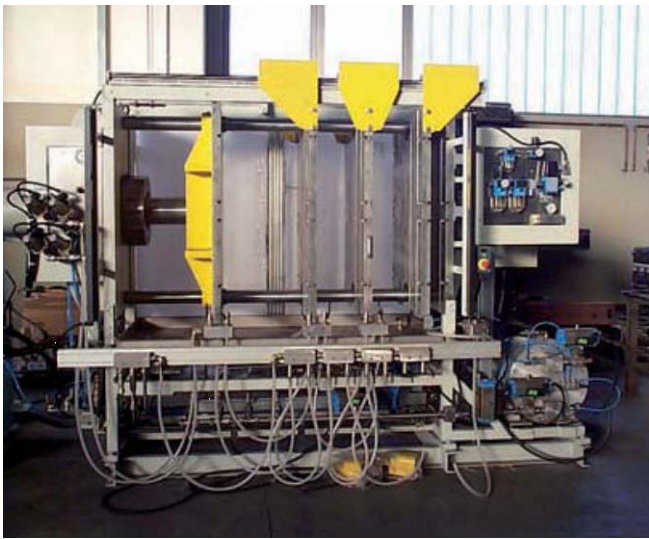
Литейная установка оснащена ПК с цветным дисплеем и сенсорной панелью. Оператор может вводить, изменять и сохранять все параметры для каждой отдельной формы. Оператор может наблюдать за рабочими режимами и командами посредством видео-меню.



Литейная установка мод. «IPV 1000»

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мак. размеры изделия (при давлении 35 бар)	2 500 см <sup>2</sup>
Размеры поперечной балки	1 110x700 мм
Полезное пространство между колоннами	720 мм
Ширина несущего стола для форм	700 мм
Ход цилиндра	500 мм
Размеры формы	720x700 мм
Давление закрывания	1 000 кН
Давление подачи шликера	40 бар
Установленная мощность	10 кВт
Вес	5 200 кг
Производительность	300/90 шт./ч



*Литейная установка мод. «IPV 1000»*



*Литейная установка мод. «IPV 1000»*

### ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ мод. «IPV 1000»

Эта установка для формования и литья изделий под давлением предназначена для производства изделий негабаритных размеров или сложной конструкции. Для решения традиционных проблем, которые возникают при литье изделий под давлением, установка может наклоняться на угол  $20^{\circ}$  от вертикальной оси во время разных рабочих фаз, что позволяет адаптировать производственный процесс под любые требования Клиента.

Фазы процесса литья под давлением:

- Закрывание формы путем опускания верхней поперечины с гидравлическим управлением и механическим останом.
- Заполнение формы под низким давлением.
- Повышение уровня давления в форме до максимально заданного значения.
- Поддержание давления в форме на максимально допустимом уровне.
- Поддержание давления в форме.
- Выпуск давления затвердевания.
- Спуск остаточного шликера из формы.
- Управляемое открывание формы.

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

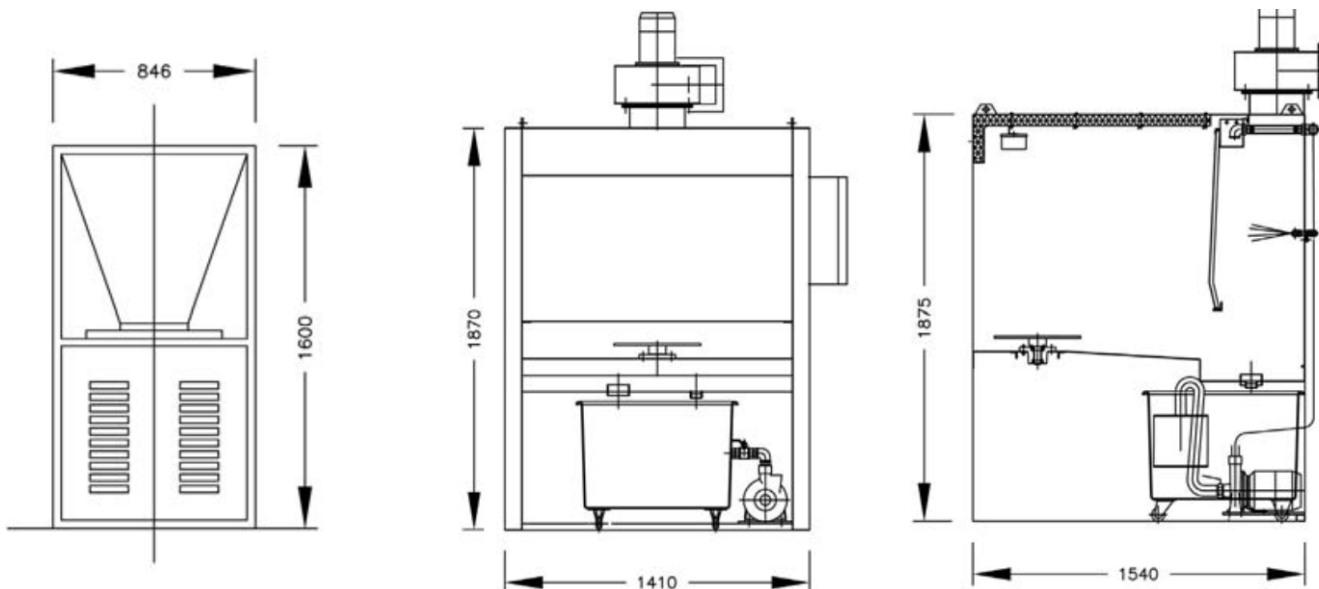
Мах. размеры форм	1000x1000 мм
Сила закрывания	130 т
Рабочее давление гидравлического блока питания	150 бар
Полная установленная мощность	20 кВт
Ход держателя форм	1100 мм
Мах. давление подачи шликера	40 бар

## ГЛАЗУРОВОЧНЫЕ СИСТЕМЫ

### РАСПЫЛИТЕЛЬНЫЕ КАБИНЫ мод. «800»

Предназначены для нанесения краски путем распыления:

- конструкция из листового железа с закрываемой основой и встроенным вытяжным вентилятором;
- поворотный стол для размещения изделий во время окрашивания.



*Распылительная кабина «800»*

*Вид спереди «1200»*

*Вид сбоку «1200»*

### РАСПЫЛИТЕЛЬНЫЕ КАБИНЫ мод. «1200»

Кабины для распыления краски с водяной пленкой.

Предназначены для окрашивания распылением:

- конструкция из листового железа;
- задняя стенка для водяной пленки, бак из нержавеющей стали;
- герметическая лампа для внутреннего освещения;
- электрическая панель управления;
- поворотный рабочий стол.



*Распылительная кабина мод. «1200»*

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Размеры камеры, мм	Мощность вытяжного вентилятора, кВт (л.с.)	Мощность насоса, кВт (л.с.)	Диаметр поворотного стола, мм	Прибл. вес, кг	Габаритные размеры, мм
800	800x800 800h	0,37 (0,5)	-	250	100	845x1000 1600h
Мод. 800 с водяной пленкой	800x800 800h	0,37 (0,5)	0,55 (0,75)	250	390	1430x1055 2250h
Мод. 1200 с водяной пленкой	1200x1100 1100h	1,1 (1,5)	1,1 (1,5)	500	470	1400x1845 2415h

### АВТОМАТИЧЕСКАЯ ГЛАЗУРОВОЧНАЯ КАБИНА мод. «1200 А»

Предназначена для автоматического нанесения глазури на керамические изделия методом распыления. Эта установка обеспечивает высокие результаты и гибкий производственный процесс. Глазурование осуществляется с помощью глазуровочных пистолетов (до 4-х штук), которые перемещаются по вертикальной и горизонтальной оси. Изделие удерживается 3 металлическими опорами и вращается шпинделем, который приводится в движение электродвигателем. Управление осуществляется посредством программируемого логического контроллера. Есть возможность персонализации программ в зависимости от формы изделий и используемого вида глазури. Скорость осей и шпинделей контролируется инвертором. Принудительное фильтрование обеспечивается двойной водяной пленкой на переднем экране и на задней стенке, которая может фильтровать глазурь, пигменты и краску. Вся фильтровальная вода хранится в баке на тележке, которая легко перемещается.

Дополнительное оборудование:

- 8-гранный резервуар с мешалкой для подачи и рециркуляции глазури;
- диафрагменный питающий насос;
- распылительные пистолеты с соплами;
- пневматическая установка для пистолетов.



*Глазуровочная кабина мод. «1200 А»*

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размеры камеры	1200x1200x1200h мм
Мощность электродвигателя насоса	1,1 кВт
Мощность электродвигателя вентилятора	1,1 кВт
Объем бака для воды	240 л
Требуемая мощность	3,5 кВт

### ГЛАЗУРОВОЧНАЯ ЛИНИЯ мод. «LISA 3М»

Эта линия предназначена для полного цикла глазурования методом окунания изделий и тарелок большого размера с высокой степенью плавкости кристаллической структуры. Изделие удерживается за основание 3 шпинделями под вакуумом. Нанесение глазури на дно изделия осуществляется путем впрыскивания глазури через сопла в вакуумный колпак шпинделя.

Линия состоит из:

#### Устройство подачи:

- ★ раскладчик стопок изделий;
- ★ зарядная (загрузочная) лента;
- ★ устройство для удаления пыли с поверхности изделий;
- ★ секция штампования;
- ★ устройство центрирования изделий.

Транспортная тележка:

- ★ загрузочные присоски;
- ★ присоски, работающие от электродвигателя, для разгрузки деглазурования.

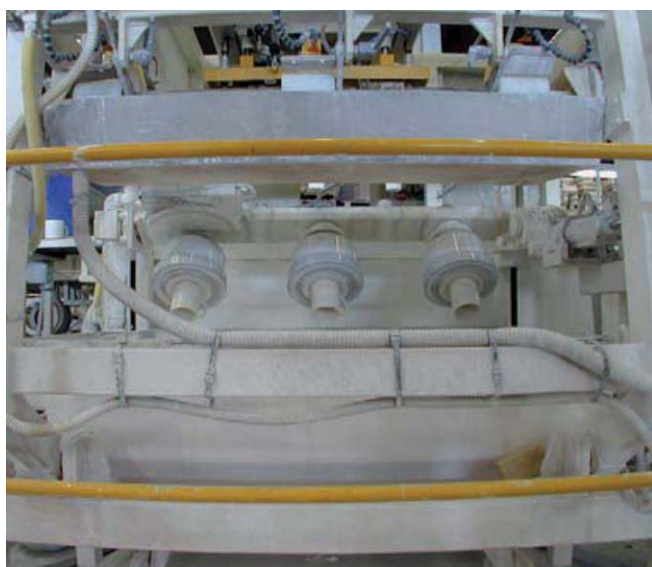
#### Глазуровочное устройство:

- ★ подвижная поперечина;
- ★ вращающиеся шпиндели для нанесения глазури;
- ★ глазуровочный бак;
- ★ устройство для нанесения глазури на дно изделия;
- ★ 8-гранный глазуровочный питающий резервуар;
- ★ Устройство для мойки шпинделей.

#### Разгрузочное устройство:

- ★ деглазуровочная лента для изделий с окрашенным дном;
- ★ лента для хранения и разгрузки изделий.

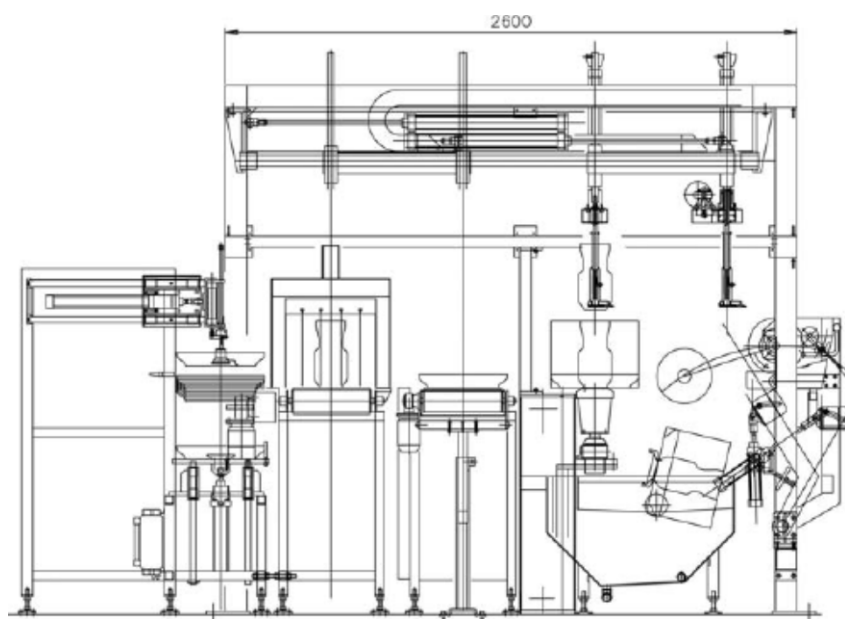
### ГЛАЗУРОВОЧНЫЕ СИСТЕМЫ



*Детали*



Детали



LISA 3M

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мах. диаметр тарелки	400 мм
Min. диаметр основания тарелки или миски	100 мм
Мах. высота миски	300 мм
Производительность (большие изделия)	200/300 шт./ч
Производительность (тарелки), через каждые 4-5 циклов мойка шпинделей	300/450 шт./ч
Электропитание	380 В, три фазы
Полная установленная мощность	5 кВт

### БАК НА ТЕЛЕЖКЕ ДЛЯ КЕРАМИЧЕСКИХ ГЛАЗУРЕЙ

Предназначен для глазурования тарелок, горшков и т.д. методом окунания. Глазурь в баке непрерывно рециркулируется посредством насоса и фильтруется через сито, что исключает возможность попадания какой-либо грязи. Мешалка, закрепленная на стенке бака, поддерживает глазурь в состоянии суспензии.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Полезный объем бака, л	300
Модель мешалки	F
Диаметр вибросита, мм	250
Производительность насоса, л/мин	45
Полная мощность, кВт (л.с.)	0,6 (0,8)
Вес, кг	147
Габаритные размеры, мм	200x600x1600

### НАСОС ДЛЯ ПЕРЕКАЧКИ ГЛАЗУРИ

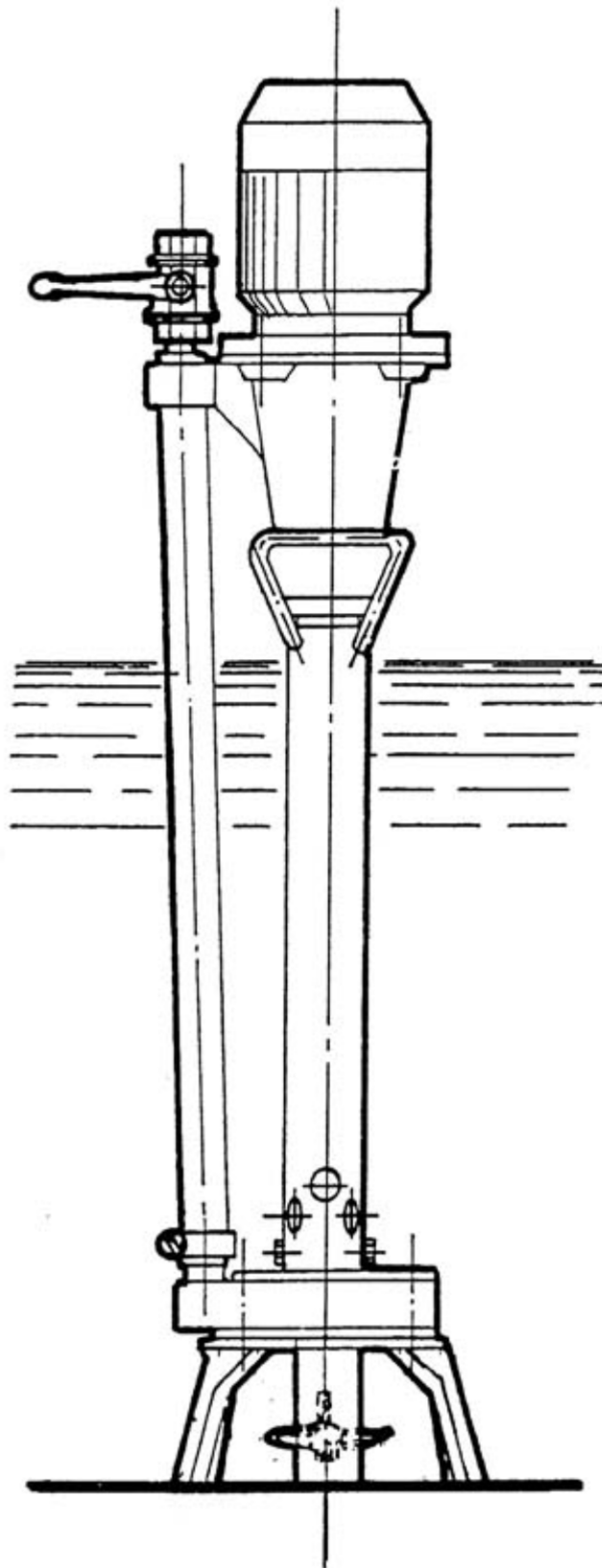
Насос центробежного типа изготовлен из нержавеющей стали и предназначен для перекачки керамической глазури из бака в глазуровочные машины. (Нижеуказанная производительность указана с учетом воды и свободным сливом).

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мах. производительность насоса, л/мин	65
Мах. высота напора, м (водяной столб)	5
Полная мощность, кВт (л.с.)	0,55 (0,75)
Диаметр напорного отверстия	газ 1"
Вес, кг	40
Габаритные размеры, мм	400x300x1100



*Бак на тележке*



*Двухкорпусный насос*



## УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОЧИСТКИ ДНА ИЗДЕЛИЙ

- ★ Устройство непрерывного типа с лентой из специальной противоабразивной губчатой резины, которая автоматически очищается от глазури и выжимается.
- ★ Рабочая поверхность: 350x300 мм
- ★ Специальное антикоррозийное лаковое покрытие.
- ★ Мощность электродвигателя: 0,25 кВт
- ★ Габаритные размеры: 650x700x790 мм
- ★ Вес: ~ 95 кг

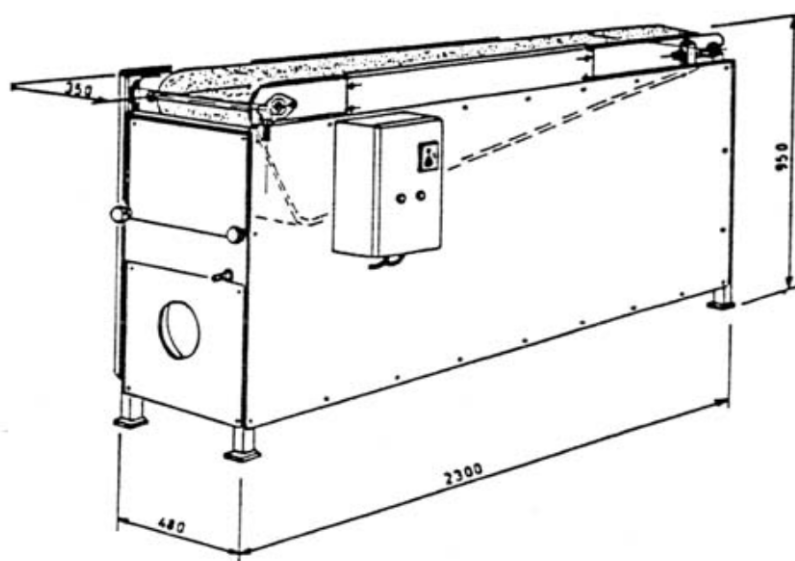
## ВИБРАЦИОННОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОЧИСТКИ ДНА ИЗДЕЛИЙ

Устройство непрерывного типа с лентой из специальной противоабразивной губчатой резины и самоочищающейся отжимной машиной. Лента оснащена вибрационным устройством для более тщательной очистки дна изделий от глазури.

- ★ Рабочая поверхность: 350x2050 мм
- ★ Скорость ленты: 3,2-16,7 м/мин
- ★ Мощность электродвигателя с регулируемой скоростью: 0,37 кВт
- ★ Мощность электровибратора: 100 Вт
- ★ Габаритные размеры: 2340x720x950 мм
- ★ Вес: ~ 215 кг



*Детали*



*Вибрационное устройство для очистки дна изделий*

## КАЧЕСТВО

### ПРАВИЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ДНА ИЗДЕЛИЙ

- ★ С вращающимся абразивным диском диаметром 450 мм и пылевсасывающим вентилятором.
- ★ Мощность электродвигателя: 0,55 кВт
- ★ Мощность двигателя вытяжного вентилятора: 0,11 кВт
- ★ Габаритные размеры: 850x500x1100 мм
- ★ Вес: ~ 90 кг
- ★

### **ВАКУУМНЫЕ СМЕСИТЕЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ ДЛЯ ГИПСА**

Потребность в гипсовых формах с гладкой поверхностью, отсутствием воздушных пузырьков и длительным сроком эксплуатации способствовала разработке установок для смешивания воды и гипса под вакуумом. Для того чтобы удовлетворить требования всех наших клиентов, начиная от производителей декоративной керамики и до производителей сантехнического фарфора, мы предлагаем самые разные модели смесительных установок, а именно с ручным или автоматическим управлением, а также разного объема:

- ★ Вакуумный смеситель мод. "15" предназначен для производства декоративной керамики.
- ★ Вакуумные смесители мод. "30" и "30/S" предназначены для производства сантехнического фарфора или для литья форм больших размеров.
- ★ Автоматические смесительные установки мод. "30/1000", "50/1000" и "100/1000" предназначены для производства гипсовых форм, столовой посуды и сантехнического фарфора.
- ★ Смесительная установка мод. "250/3000" предназначена для производства форм большого размера (например, для литья сантехнических изделий) и других потребностей.

### РАБОЧИЙ ЦИКЛ

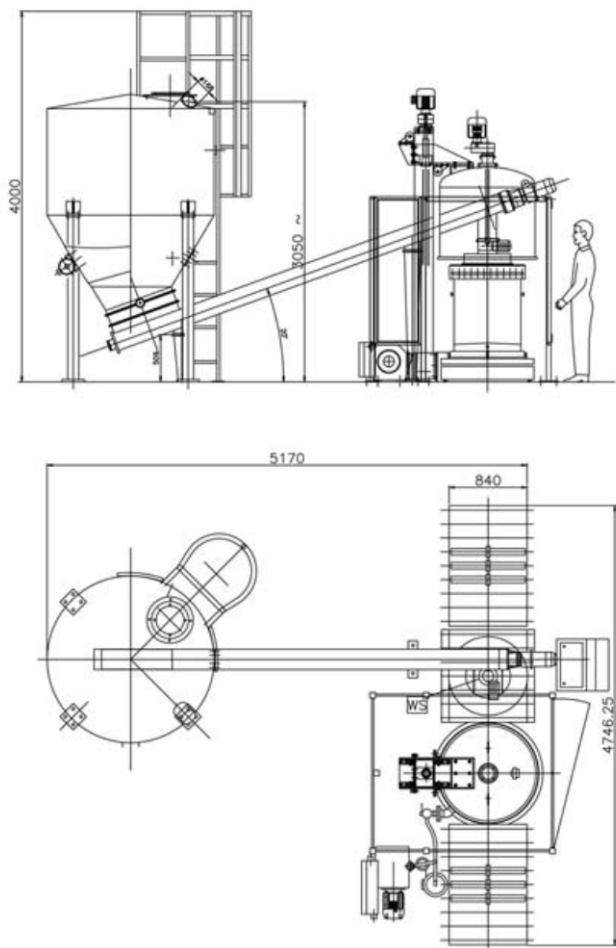
Электромагнитный клапан, управляемый весами (3), наполняет водой ведро (4) до требуемого объема. Шнек транспортирует гипс, который находится в питающем бункере, в дозатор с автоматическим остановом посредством весов (3). Перемещение ведра (4) на роликовом столе под смесителем (5). Время замеса регулируется, по окончании цикла звучит оповещающий сигнал. Во время замеса соответствующий вакуумный насос (6) осуществляет деаэрирование гипса.



*Модель DE 30*



*Модель DE 250-3000*



Модель DE 250-3000



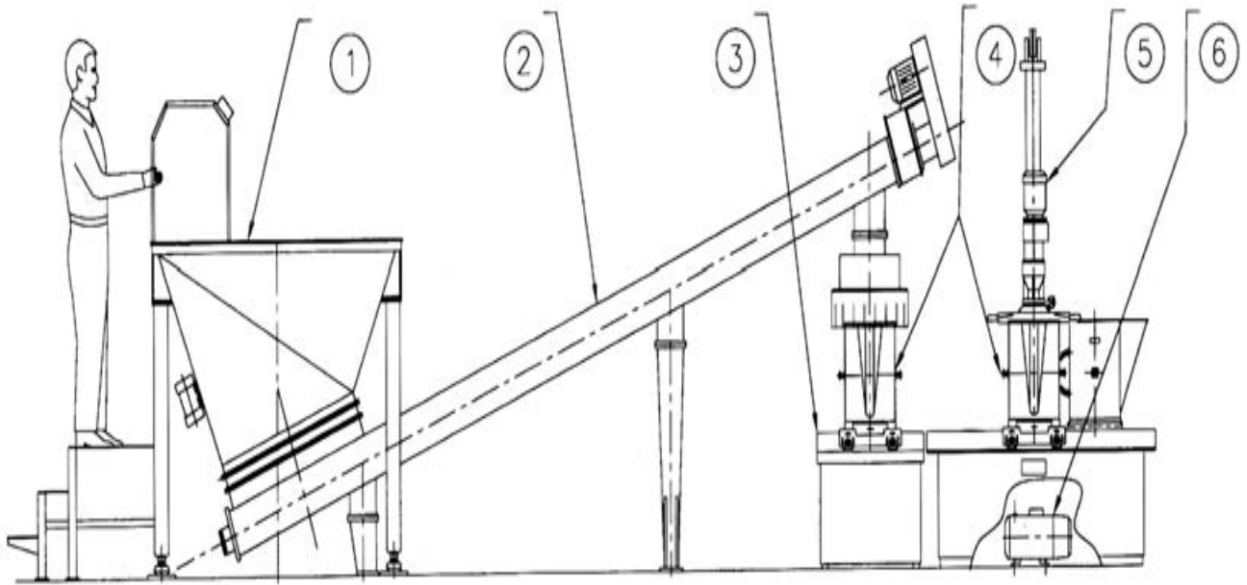
Модель DE 30

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		DE 15	DE 30	DE 305
Вес водно-гипсовой смеси	кг	25	50	50
Объем ведра	л	15	30	30
Кол-во ведер	штук	1	2	2
Скорость замеса	об/мин	1400	190-1000	190-1000
Производительность вакуумного насоса	м <sup>3</sup> /ч	14	14	14
Полная мощность	кВт	1	1,2	1,2
Вес	кг	195	320	340
Размеры	мм	700x600 h=1950	1500x900 h=2250	1800x1100 h=1900

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		30/1000	50/1000	100/1000	250/3000
Объем ведра	л	30	50	10	275
Объем накопительного бункера	л	1000	1000	1000	3000
Диапазон взвешивания весов	кг	0-500	0-500	0-500	0-1000
Производительность элеватора	кг/ч	30	40	40	40
Скорость замеса	об/мин	190-1000	190-1000	190-1000	65-420
Производительность вакуумного насоса	м <sup>3</sup> /ч	14	14	14	160
Полная мощность	кВт	2	2	2	2
Размеры	мм	7500x1650 h=2300	7500x1650 h=2440	7500x1650 h=2520	6100x3600 h=4000



*Рабочий цикл*



*Модель DE 15*

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА

Наша компания гарантирует предоставление высококачественных и профессиональных услуг. Весь технический персонал компании проходит аккредитацию и имеет огромный опыт в разработке наилучших решений для Клиентов в следующих сферах:

- производственные проблемы, связанные с утилизацией мусора, обнаружения дефектов на изделиях и т.д.;
- оптимизация схем заводов и улучшение производственных потоков;
- модернизация существующих заводов;
- проблемы общего характера, такие как схема распределения шликера и т.д.;
- применение технологий ноу-хау.

По требованию, мы можем сделать оценку долгосрочных договоров о сотрудничестве типа "все включено" (на 6 или 12 месяцев) с учетом специфических требований Клиента.

### ОБУЧЕНИЕ

Наша компания имеет свой собственный хорошо оснащенный пилотный завод, на котором можно воспроизвести производственный процесс завода Клиента, Начиная от приготовления керамической массы и глазури до обжига изделий. Главным преимуществом нашего сервиса является практическое обучение, которое проводится прямо на оборудовании, установленном на заводе Клиента. На пилотном заводе компании "SE.TE.C" доступны следующие производственные этапы:

- приготовление керамической массы и глазури;
- формование любых керамических изделий;
- сушка;
- осмотр и глазурирование;
- обжиг;
- фильтр-прессование;
- смешивание и деаэрирование.

Профессиональное обучение проводится квалифицированными экспертами и специализированным персоналом.

Также предоставляются дополнительные справочные материалы, практические инструкции, информационные брошюры с описанием теоретических аспектов всех фаз производственного процесса.

### ИНЖИНИРИНГ

Наш квалифицированный технический персонал занимается разработкой полноценных проектов и инжиниринга для отдельных секций на производственных заводах или целых заводов "пол ключ".

### ЛАБОРАТОРНЫЕ АНАЛИЗЫ И ТЕСТЫ

Одним из главных направлений деятельности компании "Vicentini" являются лабораторные исследования в керамической отрасли. Лаборатория компании оснащена самыми новыми контрольно-измерительными приборами, которые гарантируют получение надежных результатов. Наш персонал может предоставить следующие услуги:

- \* Контрольные испытания сырья, керамических полуфабрикатов и готовых изделий:
- гранулометрическая кривая;
- реологическая кривая;
- толщина формования;
- толщина формования при литье под высоким давлением;
- усадка материала в сыром и в обожженном виде;
- процент водопоглощения обожженных изделий;
- степень белизны;
- сопротивление изгибу;

- деформация;
  - дифференциальный термический анализ типа ДТА/TG (посредством систем для термогравиметрического и дифференциального термического анализа);
  - нагревательный микроскоп для имитации процесса обжига;
  - дилатометрия;
  - обжиг в градиентной печи;
  - дифрактометрический анализ типа RX;
  - микроскопические тесты.
  - ★ Функциональные испытания готовых образцов в соответствии с действующими нормами:
  - состав керамической массы;
  - размеры;
  - функциональные испытания.
  - ★ Тестирование на безвредность для окружающей среды.
  - ★ Исследования и разработка новых технологических решений.
- Лаборатория компания "Vicentini" аккредитована Организацией Саудовской Аравии по стандартизации (Saudi Arabian Standards Organization, SASO) и UNI-EN, одобрена Итальянским министерством образования и научных исследований (MIUR), а также является членом Национального реестра научных исследований.

## **КОНТАКТЫ**

---

Генеральный директор:

Доменико Фортуна (Domenica Fortuna)

e-mail: [fortuna@setecsrl.it](mailto:fortuna@setecsrl.it)

Технический директор:

Марко Калканьи (Marco Calcagni)

e-mail: [calcagni@setecsrl.it](mailto:calcagni@setecsrl.it)

Отдел продаж:

Люка Менгинелли (Luca Menghinelli), региональный менеджер

e-mail: [menghinelli@setecsrl.it](mailto:menghinelli@setecsrl.it)

Алессандро Поцовиво (Alessandro Pozzovivo), региональный менеджер

e-mail: [pozzovivo@setecsrl.it](mailto:pozzovivo@setecsrl.it)

Павел Поляков, региональный менеджер

e-mail: [polyakov@setecsrl.it](mailto:polyakov@setecsrl.it)

Отдел закупок:

Роберто Монтини (Roberto Montini)

e-mail: [ufficioacquisti@setecsrl.it](mailto:ufficioacquisti@setecsrl.it)

Технологический менеджер:

Элизабета Мартини (Elisabetta Martini)

e-mail: [laboratorio@setecsrl.it](mailto:laboratorio@setecsrl.it)

Транспортно-экспедиционный отдел:

Патриция Коя (Patrizia Coia)

e-mail: [spedizioni@setecsrl.it](mailto:spedizioni@setecsrl.it)

*Указанные в таблицах технические данные являются индикативными и подлежат изменению.*