

DATI TECNICI - DONNÉES TECHNIQUES - DATOS TECNICOS - TECHNICAL DATA - TECHNISCHE DATEN

<p>Nome telegrafico Nom Télégraphique Nombre télégráfico Code Codewort</p> <p>Produzione oraria tegole Production tuile/heure Producción de tejas por hora Hourly production of tiles Stundenleistung der Ziegel</p> <p>Volano di comando Volant de commandè Volante de movimiento Flywheel Steuerungsschwungrad</p>	<p>PRESSACINQUE</p> <p>N. 1000 / 1200</p> <p>600 x 90 (1' 11-5/8" x 3-1/2")</p>	<p>Comando con motore autofrenante Commande avec moteur autofreinat Impulsión con motor auto-enfrenante Drive by self-braking motor Steuerung mit selbstbremsendem Motor</p> <p>Peso con 10 stampi Poids avec 10 moules Peso con 10 moldes Weight, with moulds Gewicht mit 10 Formen</p>	<p>HP. 5</p> <p>Kg. 6000 (13245 lbs)</p>
--	--	--	--



Pressa per tegole con sbavatore-estrattore automatico

Tamburo a 8 facce azionato da grande stella munita di settori di registrazione intercambiabili e compressore rettilineo a doppia compressione comandato da camme con elevata durezza superficiale. Corsa del compressore mm. 110. Per colmi o tegole speciali il compressore può essere dotato di corsa maggiorata a mm. 120 mediante l'adozione di camme a profilo modificato (« 5-PNC »).

Sbavatore-estrattore aspirante completamente automatico e rigidamente sincronizzato atto a depositare le tegole sbavate su trasportatore fisso situabile parallelamente o perpendicolarmente alla pressa. L'operazione di sbavatura e contemporanea estrazione pneumatica della tegola avviene sulla faccia del tamburo che segue immediatamente quella su cui avviene la compressione.

La macchina riceve il comando da motore autofrenante da 5 cav. per mezzo di un robusto riduttore incorporato con ingranaggi in bagno d'olio.

Dotazione normale di 10 stampi bordati con regoli di acciaio per il tamburo, di 2 stampi per il compressore e di coppia matrici con iscrizione.

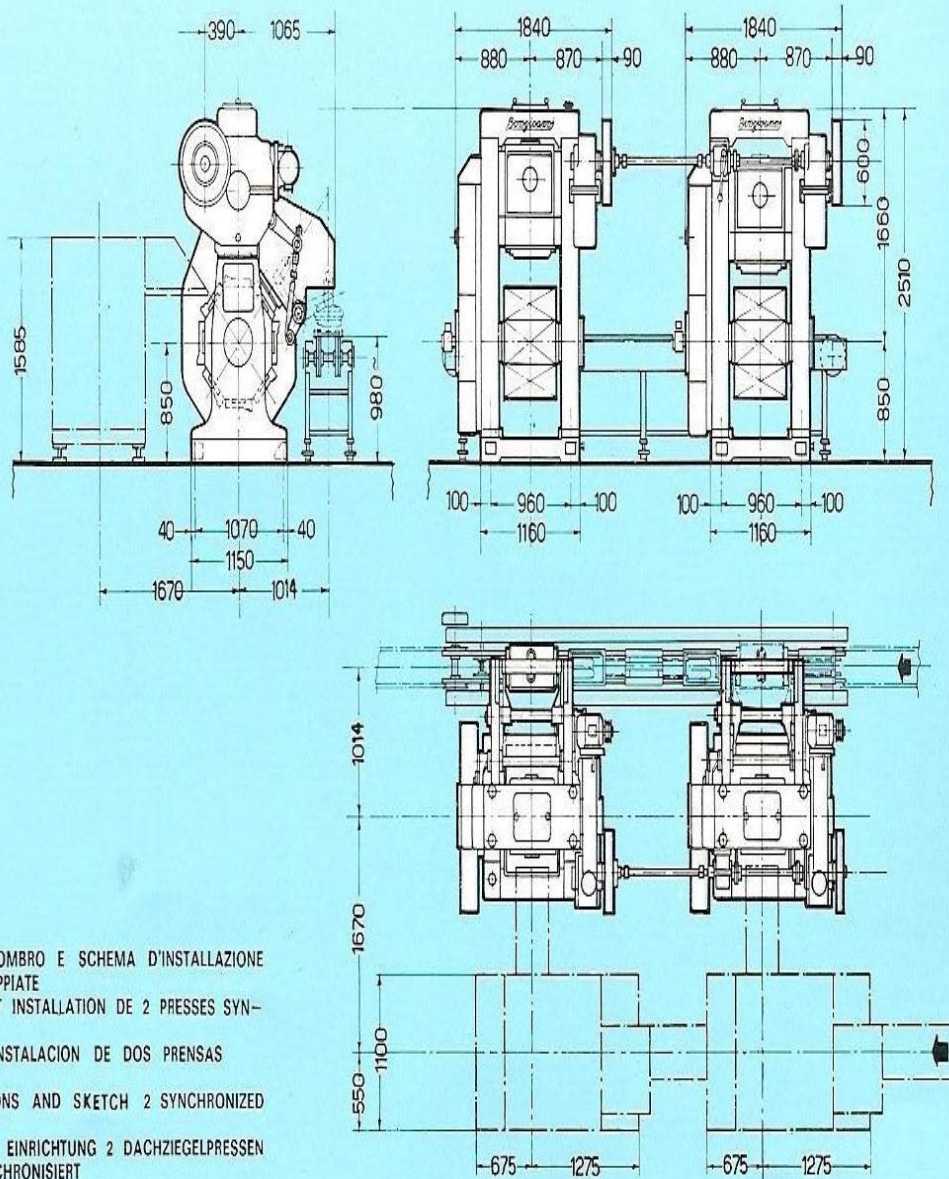
La pressa è servita da un caricatore completamente automatico di gallette avente anche la funzione di tagliatore del filone uscente dalla mattoniera.

Con la suddetta attrezzatura si possono fare impianti di 1, 2, 3 e 4 Presse servite da caricatori automatici di gallette a filoni sovrapposti e nastri scarico tegole perpendicolari alle presse stesse per l'inforatura o il prelievo manuale delle tegole. E' altresì possibile formare impianti composti da due Presse sincronizzate servite dal caricatore automatico di gallette a filoni sovrapposti di cui sopra e scarico tegole su caricatori automatici e precisamente:

- Automatismo « Bongioanni » per il carico e scarico simultaneo di staggere o carrelli. Le staggere o i carrelli carichi di materiale secco vengono scaricate e caricate contemporaneamente e le tegole secche su telaino vengono avviate su di un trasportatore dal quale, mediante un separatore automatico, le sole tegole vengono prelevate per essere avviate al forno mentre i telaini vuoti proseguono per essere rimessi in ciclo.
- Automatismo di tipo classico con accatastatore e disaccatastatore di bastoni sui quali poggiano i telaini, adatto per essicatori « a bastoni ».
- Automatismo per il trasferimento di coppie di tegole verdi su telaino su uno speciale trasportatore a scatti dal quale una particolare forca automatica può prelevare fino a 16 Tegole su due file per volta onde caricare con un'unica operazione un intero piano di staggere o carrello.



LAY - OUT



DIMENSIONI D'INGOMBRO E SCHEMA D'INSTALLAZIONE
DI 2 PRESSE ACCOPIATE
ENCOMBREMENT ET INSTALLATION DE 2 PRESSES SYN-
CHRONISEES
DIMENSIONES Y INSTALACION DE DOS PRENSAS
SINCRONIZADAS
OVERALL DIMENSIONS AND SKETCH 2 SYNCHRONIZED
5 PN PRESSES
PLATZBEDARF UND EINRICHTUNG 2 DACHZIEGELPRESSEN
MITEINANDER SYNCHRONISIERT



AUTOMATIC ROOFING TILE PRESS 5PN

Press with automatic trimming and taking-off device.

The drum has 8 sides and is driven by a largely dimensioned star, having easily adjustable and interchangeable linings. Run of the compressor is 110 mm. The moulding of the tile takes place in 2 phases by means of a specially hardened cam shaft.

If very arched tiles should be moulded the total-run of the compressor can be increased up to 120 mm by means of a special cam shaft ("5 PNC").

The trimming and taking-off device is operating automatically and the tiles are unloaded on a conveyor, which is running parallel with the Presses. This special conveyor is well synchronised with the roofing-tile presses.

The trimming and taking-off operation takes place immediately after the moulding of the tile, i. e. under 45°.

The press is driven by an autobraking motor 5 HP and the gears of the sturdy reductor are running in oilbath.

To the normal delivery are belonging: 10 bottom moulds with iron strips, 2 top moulds and 1 set of matrices.

The automatic slabs loader for each press cuts off properly the slabs and feed them automatically to the press.

With the automatic slabs loader 1, 2, 3 or even 4 presses can be equipped so that the transport of the slabs to the presses can be fully automated whereas the tiles can be forked or taken off by hand from the synchronised conveyor.

It is also possible to install 2 synchronised 5 PN presses, combined with the automatic slabs loaders whereas not only the unloading of the tiles on the wooden frames on the synchronised conveyor but also the loading and unloading of the tiles into and from the stillages or charriots takes place fully automatically by means of a suitable:

Bongioanni transport handling equipment, developed for the loading and unloading of the wet and dried tiles into and from the stillages or charriots. These stillages or charriots are loaded whereas at the same time the unloading of the tiles takes place. If required, by means of a special taking-off device, the tiles are separated from the wooden frames and transported to the kiln while the wooden frames are transported again to the roofing tile presses.

Traditional transport handling equipment for chamber-dryers This handling equipment is of classic type with battens and boards

Automatic device for picking-up or forking the wet tiles from the frames: Up to 16 tiles can be loaded on the shelves of the stillages or charriots by one operation.

The forking can be automatic by means of a fully automatic fork driven by suitable motors and well synchronized with the hydraulic platforms on which the racks or charriots are loaded.

PRESSE AUTOMATIQUE A TUILES TYPE 5PN

Presse a tuiles avec ébarbeur-extracteur automatique

Tambour à 8 faces commandé par une grande étoile à secteurs de réglage interchangeables et compresseur rectiligne à double compression commandé par une came à haute dureté superficielle. Course du compresseur mm. 110.

Lorsqu'il s'agit de tuiles faitières ou de tuiles spéciales on peut donner au compresseur une course jusqu'à mm. 120 par des cames à profil modifié (5 PNC).

Ebarbeur-extracteur aspirant complètement automatique et rapidement synchronisé pour poser les tuiles ébarbées sur un transporteur fixe qui peut être placé parallèlement ou perpendiculairement à la Presse.

L'opération d'ébarbage et l'extraction pneumatique simultanée de la tuile a lieu sur la face du tambour immédiatement suivante celle où a lieu la compression.

La machine est commandée d'un moteur autofreinant 5HP par un robuste réducteur incorporé à engrenages en bain d'huile.

La dotation normale de la Presse comprend: 10 moules avec bords en acier pour le tambour, 2 moules pour le compresseur, 1 couple de matrices avec inscription.

Au service de la presse il y a un chargeur de galettes complètement automatique qui travaille aussi comme coupeur du filon sortant de la Mouleuse. Avec l'équipement susdit on peut prévoir des installations à 1-2-3 et 4 Presses avec chargeurs automatiques de galettes à filons superposés et tapis de déchargement des tuiles perpendiculaires aux Presses pour l'enfourchement ou l'enlèvement manuel des tuiles.

Il est possible de prévoir aussi des installations formées par 2 Presses synchronisées avec chargeur automatique de galettes à filons superposés, comme au dessus, et déchargement des tuiles sur des chargeurs automatiques c.à.d.:

Automatisme « Bongioanni »: pour le chargement et le déchargement simultanés d'étagères ou chariots. Les étagères ou les chariots avec matériel sec sont déchargés et chargés simultanément et les tuiles sèches sur cadre sont amenées sur un transporteur duquel, par un séparateur automatique, les tuiles seules sont enlevées pour être portées au four tandis que les cadres vides vont se présenter de nouveau en cycle.

Automatisme classique - pour séchoirs à barres.

Automatisme pour le transfert des couples de tuiles vertes sur cadre sur un transporteur à détentes duquel une fourche automatique peut enlever jusqu'à 16 tuiles sur 2 rangées à la fois pour charger par une seule opération un plan complet d'étagère ou de chariot.



PRENSA AUTOMATICA « 5-PN » PARA TEJAS PLANAS

Prensa para tejas planas con desbarbador-extractor automático.

Tambor de 8 caras mandado por una gran estrella, equipada con sectores de regulación intercambiables y compresor lineal de doble compresión, accionado por excéntricas de elevada dureza superficial. Carrera del compresor 110 mm. Para caballetes o tejas especiales se podrá aumentar la carrera del compresor hasta 120 mm, adoptando excéntricas de distinta sección (« 5-PNC »).

Desbarbador-extractor de vacío, completamente automático y rigidamente sincronizado, apto para dejar las tejas desbarbadas encima de un transportador fijo que se podrá colocar paralela o perpendicularmente a la prensa. Las operaciones de desbarbado y simultánea extracción neumática de la teja, se realiza encima de la cara del tambor que sigue inmediatamente después de la dedonde se realiza la compresión.

La máquina está mandada por un motor auto-freno de 5 CV a través de robusto reductor incorporado, cuyos engranajes trabajan en baño de aceite. Normalmente la prensa está equipada con 10 moldes inferiores contornados por un marco de pletina de acero, 2 moldes superiores para el compresor y 2 matrices completas de un membrete.

La prensa está alimentada por un cargador de galletas, completamente automático, que incluye el carro cortador del filón de barro que sale de la galletera.

El mencionado equipo permite realizar instalaciones integradas por 1, 2, 3 y 4 prensas, alimentadas por cargadores automáticos de galletas, producidas por un molde de múltiples salidas sobrepuestas. Las cintas transportadoras para la descarga de las tejas, estarán colocadas en dirección perpendicular a las prensas, recogiendo las tejas mediante horquillas o a mano. También es posible realizar instalaciones de **dos** prensas sincronizadas, alimentadas por un cargador automático de galletas sobrepuestas, tal como se ha indicado anteriormente, pero con descargadores automáticos de las tejas de distintos tipos, a saber:

Automaticismo « Bongioanni » destinado a la carga y descarga simultánea de estanterías o vagonetas. Estas vienen descargadas y cargadas al mismo tiempo, dejando las bandejas de las tejas secas sobre un transportador, desde donde un separador automático recoge las tejas para su traslado al horno, mientras los bastidores vacíos siguen adelante para reanudar el ciclo.

Automaticismo de tipo clásico para apilamiento y desapilamiento de las bandejas sobre listones, destinados a secaderos del mencionado tipo.

Automaticismo para colocar tejas verdes en parejas sobre bastidores y estos, sobre un transportador de funcionamiento a impulsos, desde donde una horquilla especial de tipo automática recoge hasta un máximo de 16 tejas dispuestas en dos filas, cargando con una sola operación una entera repisa de estantería o vagoneta.

AUTOMATISCHE DACHZIEGELPRESSE 5PN

Presse mit automatischem Entgrater und Abnehmer.

Die 8-kant Trommel wird von einem grossen Stern betätigt, der leicht auswechselbare und nachstellbare Segmente besitzt. Gesamthub des Oberstempels 110 mm. Formgebung des Dachziegels in zwei Phasen mittels einer besonders gehärteten Spezialexcenterwelle.

Wenn stark gewölbte Dachziegel gepresst werden sollten so kann der Gesamthub mittels einer dementsprechender Excenterwelle bis auf 120 mm gebracht werden. ("5 PNC").

Der Entgrater und Abnehmer arbeiten vollautomatisch und legen die Dachziegel auf ein Formling Sammelband, das parallel mit der Dachziegel-presse läuft.

Das Entgraten und Abnehmen erfolgt sofort, nachdem der Dachziegel gepresst ist, d. h. unter 45°.

Die Presse wird von einem selbstbremsenden 5 PS über ein stabil eingebautes Getriebe, das im Ölbad läuft, angetrieben.

Zur Normlieferung der Presse gehören: 10 Unterformen mit Randleisten, 2 Oberformen; 1 Satz Matrizen.

Eine automatische Kuchenzufuhrvorrichtung sorgt dafür, dass die Kuchen nach Mass abgeschnitten werden und dass die Kuchen automatisch in die Presse gelangen.

Mit soeben erwähnter Vorrichtung kann man 1-2-3 und sogar 4 Pressen versehen, so dass die Kuchenzufuhr vollkommen automatisiert ist, während die Dachziegel vom Formling Sammelband abgegabelt oder von Hand abgenommen werden.

Es ist auch möglich, 2 Dachziegelpressen 5PN - miteinander synchronisiert parallel aufzustellen in Verbindung mit den automatischen Batzenauflegern wobei die Dachziegelabnahme selbstverständlich auch automatisch stattfindet, während die Beladung der Trockengerüste auch automatisch erfolgt und zwar mit:

Der « Bongioanni » Transportautomatik für das Beladen und Entladen von Trockengerüsten und Trockenwagen. Diese Trockengerüste oder Wagen mit den getrockneten Dachziegeln werden entladen, während gleichzeitig die Beladung erfolgt. Die getrockneten Dachziegel mit Rähmchen gelangen auf ein Förderband, wo die Dachziegel automatisch abgenommen werden zwecks Abtransport zum Ofen während die Trockenrähmchen wieder im Kreislaufsystem aufgenommen werden.

Traditionelle Transportautomatik für Kammertrocknerein fest angebracht.

Automatik für die Übergabe der Formlinge, die auf Trockenrähmchen über ein Spezialförderband weiterbefördert werden, wobei eine Übergabevorrichtung sogar 16 Dachziegel einmalig abgabeln kann; Bei dieses Abgabeln werden jeweils 2 Etagen der Trockengerüste oder Wagen beladen.