



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

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

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

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

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

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

PRECISIONE DI TAGLIO: precisione di +/- 0.3%

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

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

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

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

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

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

CUTTING PRECISION: cutting precision of: +/- 0.3%

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

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



DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA: la cortadora modelo CER/P es completamente AUTOMÁTICA, necesita sólo un operario que no participa de ningún modo a las secuencias de la máquina, pero supervisa su proceso productivo.

Dicha máquina es apta sólo para el corte de ladrillos y baldosas de baja producción horaria y está equipada como sigue:

- Estructura regulable manualmente en altura.
- Rodillos revestidos de la mesa de corte.
- Barrera neumática de paro del material.
- Arco de corte neumático (CORTE TRASVERSAL).
- Carrito que avanza a la velocidad del material durante el corte y que queda a la espera hasta el corte sucesivo.
- Cinta transportadora motorizada avance piezas cortadas.
- Instalación eléctrica y mandos operario.

La máquina está formada por una estructura fija constituida por perfiles de acero soldado y por una estructura móvil, el arco de corte, que se desliza sobre astas templadas y manguitos de bolas, y está controlado por un cilindro de aire comprimido.

Los rodillos están montados sobre soportes y cojinetes de esferas de sello hermético. La máquina es apta para el funcionamiento continuo: las partes mecánicas y el motoreductor mando cinta están sobredimensionados respecto al esfuerzo que deben soportar.

El tapete transporte piezas ha sido elegido tras pruebas escrupulosas y para una larga duración.

OPERACIONES DE CORTE: el corte en longitud de la baldosa o ladrillo se efectúa con el carrito en movimiento para a la velocidad del fideo saliendo de la boquilla.

A través de un final de carrera empieza el corte que se produce con hilo armónico o trenza. El corte se produce de derecha a izquierda y viceversa (corte transversal).

Después de haber efectuado el corte, el material es traslado del conjunto rodillos a la cinta transporte piezas cortadas.

PRECISION DE CORTE: precisión de corte: +/- 0.3%

FILO RECOMENDADO PARA EL CORTE: para el corte de derecha a izquierda: 0.6-0.8 mm

INSTALACIÓN ELECTRICA: La máquina está equipada de mandos eléctricos y finales de carrera accionados. El cuadro eléctrico está equipado de interruptor general de tres fases y relays de potencia



Cutter detail



Cutter detail

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS

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

VICENTINI



TAGLIERINA FUSTELLATRICE / CUTTING PUNCHING MACHINE / CORTADOR Y TROQUELADOR

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

La taglierina necessita di aria compressa.

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

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

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

Cadenza max. di taglio: 2500 battute / ora.

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

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

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

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

This cutting machine needs compressed air.

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

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

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

Max. cutting rate: 2500 stroke per hour.

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

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

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

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

El cortador utiliza aire comprimido.

Medidas máximas de corte: 360 x 360 mm.

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

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

Capacidad max. de corte: 2500 piezas / hora.

