

CALIBRATING MACHINE · CALIBRADORAS SERIE M70

For the calibrating, meant as precise dimension levelling of tiles, and creation of a perfect plate on the other parallel, more than important thickness reduction, we use calibrating machines derived directly from grinders series M70. Mostly, they are executed with one or two operating heads according to requested features.

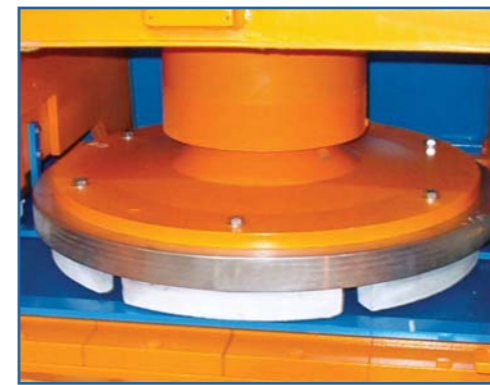
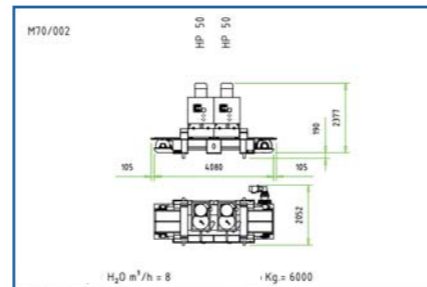
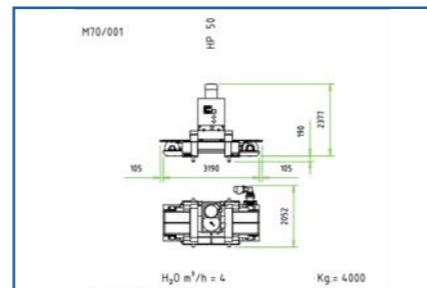
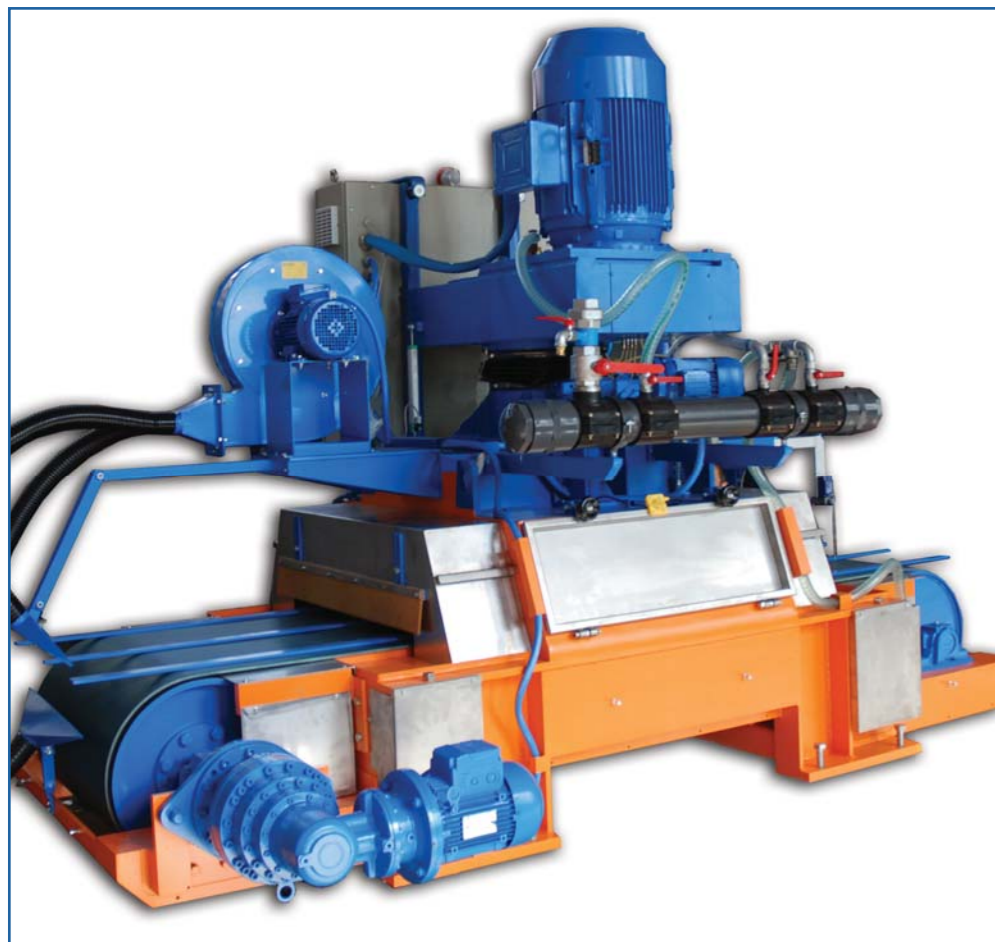
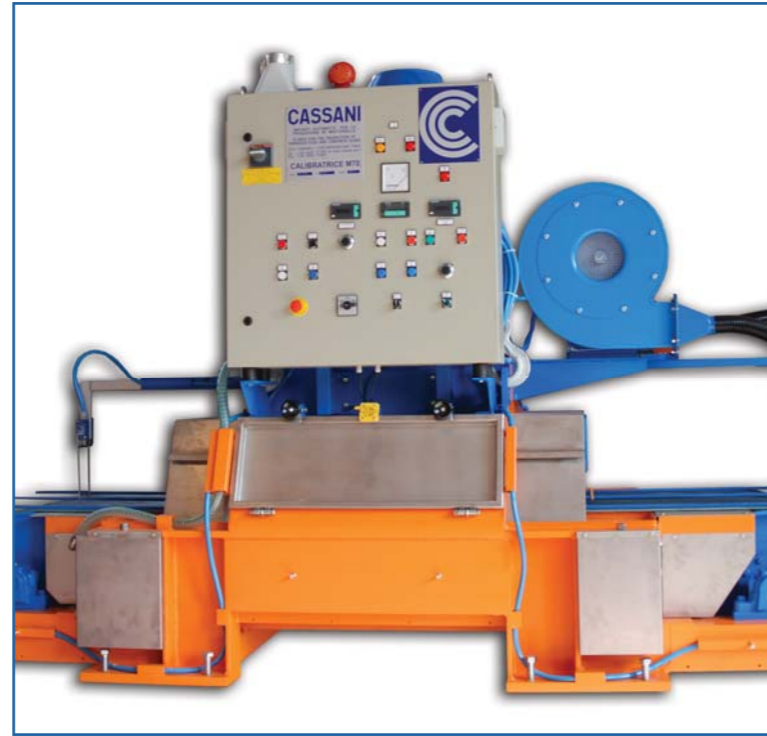
Calibrating machines do use diamond plates which are put onto wished height with actuators and digital indicators of level and they do work their job in fixed exposition.

The calibrating is able to arise both in quantity and quality the features of following grinding machine and it is necessary for the possible use of a polishing machine afterwards.

Como calibrado, se entiende la nivelación de la baldosa y la consecución de un plano perfecto más que como reducción del espesor. Vienen empleadas calibradoras directamente derivadas de las pulidoras de la Serie M70. La mayoría son construidas de solo uno o dos cabezales en función de las prestaciones necesarias.

La calibradora emplea platos diamantados situados a la altura deseada con actuadores e indicadores digitales de la cuota y realizan su trabajo en posición fija.

La calibradora permite de aumentar cuantitativa y cualitativamente las prestaciones de la pulidora y se convierte en indispensable para el eventual empleo de una abrillantadora.



USABLE GRINDING SYSTEMS

Station with vertical axe spindle with speed suitable to abrasives use realized in traditional silicon carbide. With such a system the abrasives are pushed against the working material by a mechanical pressure which is constant and controlled and the abrasive weariness is compensated by an equal descent of spindle.

The functioning is automatic and the system based on the perfect holding of absorption of ammeters, which also is adjustable, does ensure excellent features.



Station with vertical axe spindle with speed suitable to diamond abrasives in ring shape. With such a system, the diamond disk is positioned for working at wished level and the same ring does work locked in chosen position: from time to time, the level is corrected as to recover the tool weariness which in a short time is, by the way, non significant. The position is manual along with a level visualizer.



On this type of stations is possible to put different kind of tools, either for shape and characteristics of the diamond tool, with the aim to get always a better compromise between performance, lifetime, finish of surfaces and edges of tiles during various processing of calibration, roughing and grinding.

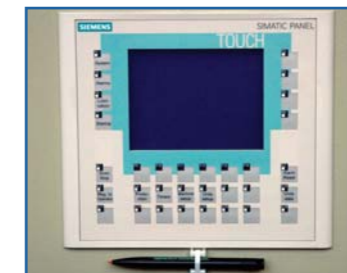
It is possible to have stations with vertical axes with two speeds suitable both for traditional abrasives than for diamond tools. If required, we can supply holding stones disks for the use of segments, "Frankfurt" type.

CONTROL DEVICE

- Electronic and electric equipment in tinned box assembled at machine board on anti-vibrating supports
- Abrasive consumption reading with level visualizer and acoustic alarm.
- Ammeter absorption reading of each motor.
- Working pressure adjustment of each station for traditional abrasives and positioners with level visualizer for diamond tools
- Belt speed reading.
- Push buttons and indicators of safety functions and devices

PLC VERSION (OPTIONAL)

- Machine start up in automatic sequence.
- Automatic approach of abrasives to working materials.
- Automatic upstroke of spindle at work out abrasive.
- Visualization on display of main working data and production.
- Indication on display of message which underline defects in order to identify the cause.



SISTEMAS DE PULIDO UTILIZABLES

Cabezas con mandril y eje vertical con velocidad adaptada al uso de abarabivos de carburo de silicio (CSI) tradicional. Con este sistema los abrasivos viene empujados con el material de trabajo con una presión mecánica constante y controlada, siendo el consumo del abrasivo compensado por un igual descenso del mandril. El funcionamiento es automático y logra un perfecto mantenimiento de la absorción amperimétrica, de otra parte regulable, asegurando unas excelentes prestaciones.

Cabezas con mandril y eje vertical con velocidad adaptada al uso de abrasivos diamantados (disco). Con este sistema el disco diamantado viene a la posición de trabajo según la cuota deseada y trabaja bloqueado en la posición elegida. De tanto en tanto se corrige la cuota para recuperar el consumo del diamante. El posicionamiento es manual con visualizador de la cuota

En este tipo de cabezas se puede aplicar utensilios de tipología diferente, bien sea de diseño o de características del disco diamantado, con el fin de poder obtener siempre el mejor compromiso entre el rendimiento, duración, tratamiento de la superficie y de los bordes de las baldosas en la elaboración de calibración, desbaste y pulido.

Es posible montar cabezales de eje vertical con dos velocidades de trabajo para adaptarlos a discos con abrasivo o con diamante según convenga. Bajo petición se puede suministrar discos portamuñetas para el empleo de segmentos tipo Frankfurt

DISPOSITIVOS DE MANDO Y CONTROL

- Instalación eléctrica y electrónica en armario hermetico montado sobre la propia estructura de la máquina con soportes antivibración.
- Lectura continua del consumo del abrasivo con visualizador de cuota y alarma acústica. Lectura de la absorción amperimétrica de cada motor.
- Regulación de la presión de trabajo de cada cabezal para abrasivo tradicional y posicionador con visualizador de la cuota para utensilio diamantado.
- Lectura de la velocidad de la banda.
- Pulsantes e indicadores de las funciones y dispositivos de seguridad.

VERSION PLC (OPCIONAL)

- Arranque de la máquina en secuencia automática.
- Aproximación automática de los abrasivos al material de trabajo.
- Surtida automática del mandril del abrasivo consumido.
- Visualización en pantalla de las principales datos de trabajo y producción.
- Indicación en pantalla de mensajes que evidencian anomalías para identificar la causa.



M70/005



Grinding machine series M 70

Technical Features

- Useful working width 700 mm (up to size 333 mm in double line; 600 mm in single line)
- Working material thickness from 15 up to 60 mm
- Diamond disk diameter: 760 mm
- Silicon carbide diameter: 790 mm
- Belt width: 770 mm
- Belt speed: from 1 to 7 mt/min.
- Maximum head power: 60 HP

Pulidora Serie M 70

Datos Técnicos

- Ancho útil de trabajo: 700mm. (hasta el formato de 333 mm. en doble fila. 600 mm. en fila simple).
- Espesor del material de trabajo: De 15 a 60 mm.
- Diámetro del disco diamantado: 760 mm.
- Diámetro del abrasivo en CSI: 790 mm.
- Ancho de banda: 770 nm.
- Velocidad de la banda: de 1 a 7 mt/min
- Potencia máxima del motor del cabezal: 60 HP.



M70/005