

FOR MORE THAN HALF A CENTURY SCHIATTI ANGELO SRL
HAS BEEN MANUFACTURING MACHINES FOR GLASS PROCESSORS.

Their password is reliability: reliability of the range of products, reliability of the personnel, reliability in before and after-sales service to meet the needs of all glassworks, from small businesses to large multinational industries. Schiatti has gained a sound knowledge in the area of design and engineering, thanks to the hands-on experience gained at their clients' side. Schiatti Angelo srl's commercial strategy successfully combines an overall vision with an approach that focuses on individual needs.



ALBANIA - ALGERIA - ARGENTINA - AUSTRALIA - AUSTRIA - BAHRAIN - BELARUS - BELGIUM - BOLIVIA - BOSNIA AND HERZEGOVINA - BRASIL
BULGARIA - CANADA - CHILE - CHINA - COLOMBIA - CROAZIA - CYPRUS - CZECH - REPUBLIC - DENMARK - DOMINICAN REPUBLIC - ECUADOR - EGYPT
ESTONIA - FIJI - FINLAND - FRANCE - GERMANY - GHANA - GREECE - HAITI - HONG KONG - HUNGARY - INDIA - INDONESIA - IRAN - IRELAND - ISRAEL
ITALY - JAPAN - JORDAN - KAZAKHSTAN - KENYA - LIBYA - LITHUANIA - LUXEMBOURG - MACEDONIA - MALAYSIA - MALTA - MAURITIUS - MEXICO
MOLDOVA - MOROCCO - MOZAMBICO - NETHERLANDS - NEW ZELAND - NIGERIA - NORWAY - OMAN - PANAMA - PARAGUAY - PHILIPPINES - POLAND
PORTUGAL - PUERTO RICO - QATAR - ROMANIA - RUSSIA - SAUDI ARABIA - SERBIA AND MONTENEGRO - SINGAPORE - SLOVAKIA - SLOVENIA -
SOUTH AFRICA - SOUTH KOREA - SPAIN - SUDAN - SWEDEN - SWITZERLAND - TAIWAN - TANZANIA - THAILAND - TUNISIA - TURKEY - UKRAINA
- UNITED ARAB EMIRATES - UNITED KINGDOM - UNITED STATES - URUGUAY - VENEZUELA.

BFP

MACCHINA MOLATRICE BILATERALE
MACHINE DE FAÇONNAGE BILATERALE
DOUBLE EDGING MACHINE
DOPPELSEITIGE SCHLEIFAUTOMATMASCHINE
MAQUINA CANTEADORA BILATERAL
LAPIDADORA BILATERAL





Officina Meccanica Schiatti Angelo s.r.l.
Via alla Porada, 188 - 20831 Seregno (MB) - Italy
Tel. +39 0362 238 496 - Fax +39 0362 327 990 - info@schiattiangelosrl.com
www.schiattiangelosrl.com




To know more
about
our products:





 La ditta si riserva il diritto di apportare tutte le modifiche che ritenga opportune, in qualsiasi momento e senza preavviso.

 The company reserves the right to itself to yield all the modifications that it deems necessary, in any moment and without notice.

 La société se réserve le droit d'apporter toutes les modifications qu'elle considère opportunes, a tout moment et sans preavis.

 Wir behalten uns das Recht vor, jederzeit notwendige technische Veränderungen ohne besonderen hinweisvornehmen.

 La empresa se reserva el derecho de realizar todas las modificaciones que considere oportunas, en cualquier momento y sin previo aviso.

 A empresa se reserva o direito de trocar ou modificar o que precisa futuramente em qualquer momento e sem prévio aviso.



Main Features

BFP Mini Serie



2D+1L+2FL

2D+1L+2FL+SP

THICKNESS RANGING	MINIMUM DIMENSIONS	MAXIMUM DIMENSIONS	MAX LOAD	HEIGHT OF WORK SURFACE
2/8 mm	100 mm	1.200/1.600 mm	70 kg	900 mm
2/8 mm	140 mm	1.200/1.600 mm	70 kg	900 mm

2D+1L+2FL



TOTAL CAPACITY	TANK CAPACITY	AIR CONSUMPTION	FORWARD SPEED	OVERALL WEIGHT	OPTIONAL
KW 16,7	320/400 l	60 NI/min	1/6 m/min	2.650 Kg	
KW 17,5	320/400 l	86 NI/min	1/6 m/min	2.850 Kg	

2D+1L+2FL+SP



BFP12 Serie

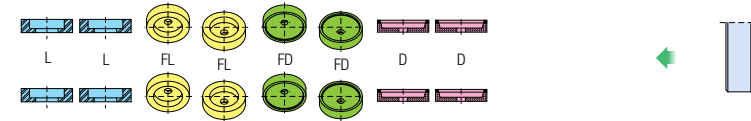


2D+2FD+2FL+2L

2D+2FD+2FL+2L+SP

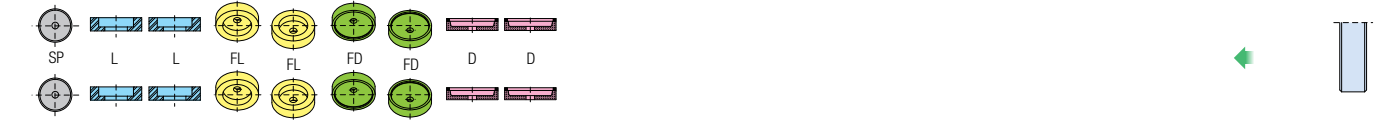
THICKNESS RANGING	MINIMUM DIMENSIONS	MAXIMUM DIMENSIONS	MAX LOAD	HEIGHT OF WORK SURFACE
3/20 mm	160 mm	1.300/1.600/ 2.000/2.500/ 3.000/3.600/ 4.000/4.500	370 kg	900 mm
3/20 mm	160 mm	1.300/1.600/ 2.000/2.500/ 3.000/3.600/ 4.000/4.500	370 kg	900 mm

2D+2FD+2FL+2L



TOTAL CAPACITY	TANK CAPACITY	AIR CONSUMPTION	FORWARD SPEED	OVERALL WEIGHT	OPTIONAL
KW 26,3	400 l	75 NI/min	0,9/4,5 m/min	4.100 Kg	
KW 27,1	400 l	102 NI/min	0,9/4,5 m/min	4.270 Kg	

2D+2FD+2FL+2L+SP



BFP20 Serie

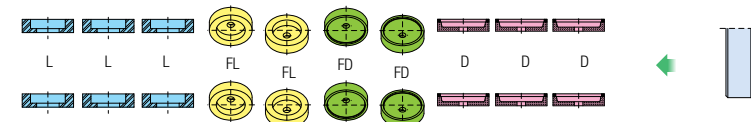


3D+2FD+2FL+3L

3D+2FD+2FL+3L+SP

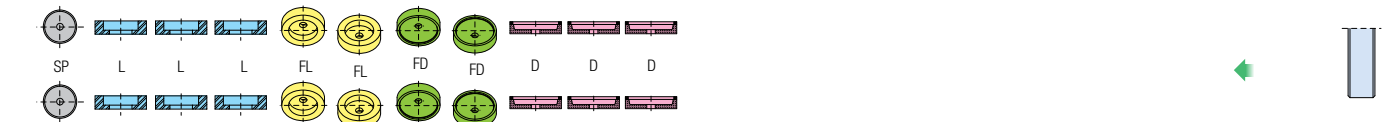
THICKNESS RANGING	MINIMUM DIMENSIONS	MAXIMUM DIMENSIONS	MAX LOAD	HEIGHT OF WORK SURFACE
3/20 mm	160 mm	1.300/1.600/ 2.000/2.500/ 3.000/3.600/ 4.000/4.500	480 kg	950 mm
3/20 mm	160 mm	1.300/1.600/ 2.000/2.500/ 3.000/3.600/ 4.000/4.500	480 kg	950 mm

3D+2FD+2FL+3L



TOTAL CAPACITY	TANK CAPACITY	AIR CONSUMPTION	FORWARD SPEED	OVERALL WEIGHT	OPTIONAL
KW 36	900 l	66 NI/min	0,9/4,5 m/min	4.950 Kg	
KW 36,8	900 l	72 NI/min	0,9/4,5 m/min	5.000 Kg	

3D+2FD+2FL+3L+SP





BFP È LA GAMMA DI BILATERALI PROGETTATA E COSTRUITA PER LA MOLATURA E LA LUCIDATURA DEL PROFILO PIATTO CON FILETTI.

- Il **solido basamento** monta un bancale fisso ed un bancale mobile sui quali sono poggiati i gruppi di lavoro. Il bancale mobile scorre su barre cromate precise e protette dall'acqua.
- Il vetro è convogliato nella macchina tramite un **trasportatore** dotato di cinghie dentate in poliuretano con anima in acciaio. Il sistema è a doppia trazione regolabile su tutti gli spessori.

All'entrata della macchina sono posizionati 2 gruppi gestiti automaticamente dal PLC:

- **gruppo di squadratura**: mette in squadra le lastre di vetro prima del processo di molatura
- **gruppo di allineamento**: consente di suddividere equamente l'asportazione del vetro sui due lati



- Le **mole diamantate** hanno regolazioni indipendenti tra loro per differenziare le asportazioni
- Le **mole lucidanti** sono completamente automatiche: il loro avanzamento è controllato da un comando elettro-pneumatico azionato dal PLC.

I **gruppi lucidante e diamantato** sono stati progettati in modo che l'operatore possa eseguire in modo semplice e veloce le operazioni di manutenzione e sostituzione delle mole senza dovere introdursi all'interno della macchina.

- L'**acqua di refrigerazione** delle mole è a circuito chiuso; prelevata dalla vasca mediante delle pompe autoadescanti, l'acqua viene inviata ai gruppi di lavoro e, successivamente, raccolta nella vasca.
- Le **protezioni** della macchina, le **vasche** e le **convogliazioni** sono in acciaio inox.
- La **velocità di lavorazione** è regolabile tramite inverter e controllata dal PLC.
- Il **quadro comandi** è posizionato a bordo macchina.

Tutte le funzioni, i comandi e i parametri sono gestiti da un **PLC** e sono richiamabili dal pannello touch screen, da cui è possibile visualizzare anche le diverse statistiche di lavorazione. Lo strumento è programmato con un software appositamente studiato e realizzato dai nostri ingegneri.



- Le macchine sono conformi alle norme standard europee.

LINEE COMPLETE

Composte da due macchine molatrici e uno o più tavoli di traslazione.

- Dal **quadro comandi** della prima macchina è possibile programmare l'intervallo di carico delle lastre di vetro in funzione delle loro dimensioni.
- Un particolare **dispositivo a comando elettro-pneumatico** situato all'entrata della seconda macchina esegue un veloce posizionamento, e messa in squadra delle lastre di vetro.
- Con una semplice **commutazione sul quadro comandi** è possibile ottenere il funzionamento delle due macchine molatrici in modo indipendente tra loro.



TAVOLO

Il transfer accoglie le lastre in uscita dalla prima macchina e le convoglia nella seconda, permettendo la lavorazione dei quattro lati delle lastre di vetro in perfetta squadra, in un unico passaggio.

- Un **motoriduttore con inverter** applicato al tavolo consente di sincronizzare la velocità di trasporto con la velocità del trasportatore delle macchine.
- Le **dimensioni del tavolo** sono variabili a seconda dell'apertura delle macchine mentre la **tipologia** varia in base al modello selezionato.

Le possibilità per linee sono:

- tavolo con sistema a caduta e trasporto con cinghie
- tavolo "doppio" composto da una sezione a rulli che si solleva e si abbassa e una sezione a cinghie per il trasporto
- tavolo gira pezzi con ventose (sviluppo "in linea")

OPTIONALS

- **Dispositivo spuntatore**, composto da un mandrino per lato, posto all'uscita della macchina/linea, permette di smussare gli angoli della lastra di vetro. Il suo funzionamento è pneumatico, controllato dal PLC
- **Sistema spray** per pulitura cinghie
- **Software** e **pistola** per la lettura dei codici a barre
- **Telaio** supporto vetro per la lettura codici a barre
- **Incisore**



BFP IS THE RANGE OF DOUBLE EDGING MACHINES DESIGNED AND BUILT FOR GRINDING AND POLISHING FLAT AND ARRIS EDGES.

- The **solid base** has one fixed and one mobile bridge where the work assemblies rest. The mobile bed slides on precision chrome-plated bars.
- The glass is conveyed into the machine on a **conveyor** with toothed polyurethane timing belts with a steel core. The dual-drive system can be adjusted to all thicknesses.

When the glass enters the machine, glasses are positioned automatically by the PLC in two ways:

- **squaring assembly**: squares up the glass sheets before the grinding process
- **aligning assembly**: used to divide the amount of glass removed evenly on either side



- The **diamond wheels** have independent adjustments to differentiate the amounts of glass removed
- The **polishing wheels** are fully automatic: their movement is controlled by an electro-pneumatic cylinder activated by PLC.

The **polishing and diamond** units are designed so that the operator can perform maintenance and replace wheels easily without having to enter inside the machine.

- The **water for cooling** the wheels is in a closed circuit; it is taken from the tank by means of self-priming pumps and sent to the work assemblies, and later collected in the tank.
- The machine's **protection covers, tanks and conveyors** are made of stainless steel.
- The **working speed** can be adjusted with the inverter and controlled by the PLC.
- The **control panel** is located on the machine.

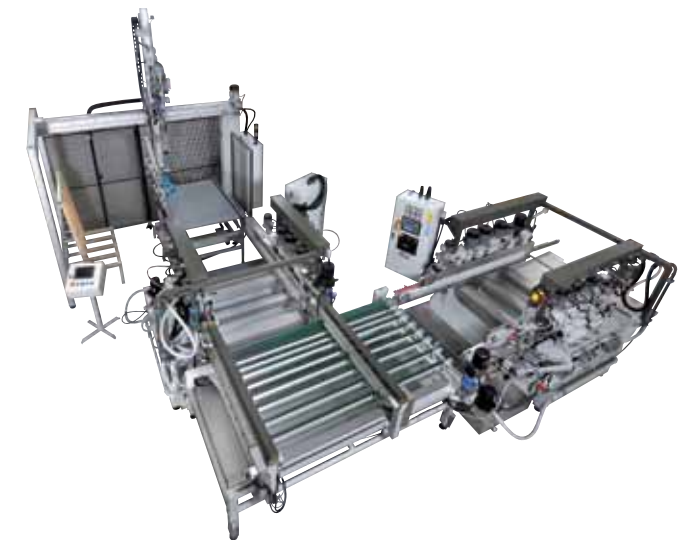
All functions, commands and parameters are managed by an easy-to use **PLC** system, accessed via a touch screen panel. The panel also allows the operator to view the different production statistics. The instrumentation is programmed with a software that has been specifically designed and created by our engineers.

- The machines conform to the applicable European standards.

COMPLETE LINES

We can supply complete grinding lines made up of two grinding machines and one or more transfer tables.

- From the first machine's **control panel**, it is possible to program the time interval for loading the glass sheets according to their size.
- A special, **electro-pneumatic device** situated at the input to the second machine quickly positions the glass sheets and squares them up.
- The two grinding machines can be set to work independently of each other by turning a simple switch on the **control panel**.



TRANSFER TABLE

The 90° transfer table receives the glass sheets coming out of the first machine and moves them into the second machine. This system makes it possible to process four perfectly squared sides in a single operation.

- A **gearmotor with inverter** on the table is used to synchronize the feed rate with the speed of the conveyor of the machines.
- Varying **sizes of transfer tables** are available to suit the various **grinding** machine configurations.

The possibilities for lines are:

- table with a free-fall system and a belt conveyor
- "Double" table comprising a section with rollers that rises and lowers and a section with a belts for transport
- table with suction cups to turn pieces "in line" development

OPTIONALS AVAILABLE

- Corner dubbing device, made up of a spindle on each side, set at the end of the machine/line, allows the machine to smooth all edges of the glass sheet. It functions pneumatically, controlled by PLC (OPTIONAL)
- **Spray system** to clean the belts
- **Software** and **gun** to read bar codes
- Glass support **frame** for reading bar codes
- Grooving dence



BFP EST LA GAMME DE MACHINES BILATÉRALES CONÇUES ET FABRIQUÉES POUR LE FAÇONNAGE ET LE POLISSAGE DES FEUILLES DE VERRE ET OBTENIR UN PROFIL BORD AVEC ARÊTES.

- La **base solide** est dotée d'un banc fixe et d'un banc mobile sur lesquels reposent les groupes d'usinage. Le banc mobile coulisse sur des barres chromées de grande précision protégées de l'eau.
- Le verre est acheminé dans la machine par un **convoyeur** muni de courroies crantées en polyuréthane avec corps en acier. Le système à double traction est réglable sur toutes les épaisseurs.

À l'entrée de la machine 2 groupes sont positionnés, gérés automatiquement par le PLC:

- **groupe d'équerrage** : il met les feuilles de verre d'équerre avant le processus de façonnage
- **groupe d'alignement** : il permet de répartir équitablement l'enlèvement du verre sur les deux côtés



- Les **meules diamantées** ont des réglages indépendants les uns des autres afin de distinguer les différents enlèvements de matière
- Les **meules de polissage** sont automatiques : leur avancée est contrôlée par une commande électropneumatique actionnée par le PLC.

Le **groupe de polissage et le groupe diamanté** ont été conçus de telle sorte que l'opérateur puisse effectuer avec facilité et rapidité les opérations d'entretien et de remplacement des meules sans devoir accéder à l'intérieur de la machine.

- L'**eau de refroidissement** des meules est à circuit fermé; elle est prélevée dans la cuve par des pompes auto-amorçantes et envoyée aux différents groupes d'usinage puis récupérée dans la cuve.
- Les **protections** de la machine, les **cuves** et les **convoyeurs** sont en acier inoxydable.
- La **vitesse d'usinage** est réglable par l'intermédiaire d'un variateur et est contrôlée par le PLC.
- Le **tableau de commande** est installé sur la machine.

Toutes les fonctions, les commandes et les paramètres sont gérés par un **PLC** et peuvent être sélectionnés depuis l'écran tactile, sur lequel il est également possible de visualiser les statistiques de production.



La machine est équipée d'un logiciel spécialement développé et réalisé par nos ingénieurs.

- Toutes les machines sont conformes aux normes européennes.

LIGNES COMPLÈTES

Des lignes complètes de façonnage constituées de deux machines de façonnage et d'une, voire de plusieurs tables de translation peuvent être fournies.

- Sur le **tableau de commande** de la première machine, il est possible de programmer l'intervalle de chargement des feuilles de verre en fonction de leurs dimensions.
- Un dispositif **particulier à commande électropneumatique** placé à l'entrée de la deuxième machine exécute un positionnement rapide ainsi que l'équerrage des feuilles de verre.
- Par une simple **commutation sur le tableau de commande**, il est possible d'obtenir le fonctionnement indépendant des deux machines de façonnage.



TABLE

Le transfert réceptionne les feuilles de verre sortant de la première machine et les achemine à la deuxième machine, permettant d'usiner les quatre côtés des feuilles de verre parfaitement d'équerre, en un seul passage.

Un **motorréducteur avec variateur** appliqué à la table permet de synchroniser la vitesse de transport et la vitesse du convoyeur des machines.

Les dimensions de la table varient en fonction de l'ouverture des machines alors que le type est en fonction du modèle sélectionné.

Les possibilités pour lignes sont:

- table avec système à chute et transport à courroies
- table « double » constituée d'une section à rouleaux qui se soulève et s'abaisse et d'une section à courroies pour le transport
- table d'orientation des pièces avec ventouses (configuration "en ligne")

OPTIONS DISPONIBLES

- **Dispositif « d'arrondissement »**, constitué d'une broche par côté, installé à la sortie de la machine/ligne : permet d'arrondir les angles de la feuille de verre. Son fonctionnement est pneumatique et est contrôlé par le PLC (OPTION).
- **Système de vaporisation** pour le nettoyage des courroies.
- Logiciel et **pistolet** de lecture de codes-barres.
- **Châssis** de soutien du verre pour la lecture de codes-barres.
- Dispositif de gravure.



BFP IST DIE REIHE DOPPELSEITIGER SCHLEIFMASCHINEN, DIE ZUM SCHLEIFEN UND POLIEREN VON FLACHPROFILIEN MIT SAUMSCHEIBEN ENTWICKELT WURDE.

- Das stabile **Maschinenuntergestell** ist mit einem festen und einem beweglichen Ständer ausgerüstet, auf denen die Arbeitseinheiten aufgelegt sind. Das bewegliche Bett läuft auf verchromten Stangen von hoher Präzision, die vor Wasser geschützt sind.
- Das Glas ist durch eine **Transportvorrichtung** mit Zahnriemen aus Polyurethan und einem Kern aus Stahl mit der Maschine verbunden. Das System hat einen doppelten Antrieb und ist für alle Stärken einstellbar.

Am Eingang der Maschine sind zwei automatische, SPS gesteuerte Einheiten positioniert:

- **Winkleinheit**: zur rechtwinkligen Ausrichtung der Glasscheiben vor dem Schleifvorgang.
- **Ausrichtungseinheit**: ermöglicht eine gleichmäßige Vorwärtsbewegung der Glasscheiben auf beiden Seiten



- Die **Diamantscheiben** sind unabhängig voneinander einstellbar, um den Glasabtrag zu differenzieren.
- Die **Polierscheiben** arbeiten voll automatisch: Ihr Vorschub wird durch eine elektropneumatische, speicherprogrammierbare Steuerung kontrolliert.

Die **Polier- und Diamantscheiben** wurden so entworfen, dass der Bediener auf einfache und schnelle Weise Wartung ausführen und die Scheiben austauschen kann, ohne in den Gefahrenbereich der Maschine zu gelangen.

- Das **Kühlwasser** für die Scheiben läuft in einem geschlossenen Kreislauf; es wird durch selbstansaugende Pumpen aus dem Tank entnommen, in die Arbeitseinheiten befördert und danach im Tank aufgefangen.
- Die **Sicherheitseinrichtungen**, die **Tanks** und die **Leitungen** sind aus Edelstahl.
- Die **Bearbeitungsgeschwindigkeit** lässt sich mit einem Inverter einstellen und wird durch eine SPS gesteuert.
- Die Steuertafel befindet sich an der Maschine.

Alle Funktionen, Befehle und Parameter werden durch eine einfach zu bedienende **SPS** geteuert und können über ein Touch-Screen-Panel aufgerufen werden, das auch die verschiedenen Bearbeitungsstatistiken anzeigt.

- Das Gerät ist mit einer von unseren Ingenieuren entwickelten Spezialsoftware programmiert.

Die Maschine entspricht den europäischen Normen.

KOMPLETTE BEARBEITUNGSLINIEN

Es können komplette Bearbeitungslinien zum Schleifen geliefert werden, die aus zwei Schleifmaschinen und einem oder mehreren Vorschubtischen bestehen.

- Von **Panel** der ersten Maschine aus lässt sich das Förderintervall der Glasscheiben als Funktion ihrer Abmessungen programmieren.
- Eine spezielle, elektro-pneumatisch gesteuerte Einheit am Eingang der zweiten Maschine sorgt für eine schnelle rechtwinklige Ausrichtung der Glasscheiben.
- Mit einem einfachen **Schalter an der Steuertafel** lässt sich der Betrieb der beiden Schleifmaschinen unabhängig voneinander einstellen.



TISCH

Der Winkeltisch nimmt die Glasscheiben auf, die aus der ersten Maschine treten und leitet sie an die zweite Maschine. So wird eine völlig rechtwinklige Bearbeitung aller vier Seiten der Glasscheibe in einem einzigen Vorgang möglich.

Ein auf dem Tisch angebrachtes **Motorregelgetriebe** mit Inverter ermöglicht es, die Geschwindigkeit der Transportriemen des Tisches mit der Transportgeschwindigkeit der Maschinen zu synchronisieren.

Die Abmessungen des Tisches sind je nach Breite der Öffnung der Maschinen unterschiedlich, während der Typ je nach ausgewähltem Modell variiert:

- Tisch mit Fallsystem und Riementransport
- „Doppelter“ Tisch, bestehend aus einem sich anhebenden Abschnitt mit Rollen und einem Abschnitt mit Transportriemen
- Tisch zum Drehen der Scheiben mit Saugnäpfen (linearer Aufbau)

VERFÜGBARE ZUSATZAUSSTATTUNG:

- Eine **Vorrichtung am Maschinen-** bzw. Produktionslinienausgang, die aus einer Spindel pro Seite besteht und es ermöglicht, die Ecken der Glasplatte abzuschärfen. Die Vorrichtung funktioniert pneumatisch und SPS-gesteuert (ZUSATZAUSSTATTUNG).
- **Sprühsystem** zur Reinigung der Transportriemen.
- **Software** und **Barcode**-Lesegerät.
- **Rahmen** zur Glasabstützung für das Lesen der Barcodes.
- Graviervorrichtung.



BFP ES LA GAMA DE BILATERALES DISEÑADA Y FABRICADA PARA EL CANTEADO Y ABRILLANTADO DEL CANTO PLANO CON ARISTAS.

- La **sólida base** lleva montada una bancada fija y una bancada móvil sobre las cuales se apoyan los grupos de trabajo. La bancada móvil se desplaza sobre barras cromadas de precisión que están protegidas del agua.
- El vidrio se transporta hacia la máquina por medio de un **sistema** dotado de correas dentadas en poliuretano con alma de acero. El sistema es de doble tracción, regulable en todos los espesores.

En la entrada de la máquina se encuentran 2 grupos controlados automáticamente por el PLC:

- **grupo de escuadrado:** pone en escuadra las hojas de vidrio antes del proceso de canteado
- **grupo de alineación:** permite subdividir de forma equivalente la eliminación del vidrio en ambos lados



- Las **muelas diamantadas** tienen regulaciones independientes entre sí para diferenciar la cantidad de material eliminado.
- Las **muelas abrillantadoras** son completamente automáticas: su avance se controla por medio de un mando electro neumático accionado por el PLC.

Los **grupos abrillantador** y diamantado están diseñados para que el operador pueda realizar de forma sencilla y rápida las operaciones de mantenimiento y sustitución de las muelas.

- El **agua de refrigeración** de las muelas circula en un circuito cerrado; se toma del depósito por medio de las bombas con cebado automático y se envía a los grupos de trabajo y finalmente se recoge en el depósito.
- Las **protecciones** de la máquina, los **depósitos** y los **sistemas de transporte** son de acero inoxidable.
- La **velocidad de elaboración** se puede regular mediante variador y controlar desde el PLC.
- El **cuadro de mandos** está situado en la máquina.

Todas las funciones, las órdenes y los parámetros están controlados desde un PLC se pueden ver en la pantalla táctil en la que se pueden visualizar también las diferentes estadísticas de la mecanización. La máquina se programa con un software especialmente estudiado y realizado por nuestros ingenieros.

- Todas las máquinas cumplen con las normas estándar europeas.

LÍNEAS COMPLETAS

Pueden suministrarse líneas completas de bilaterales, compuestas por dos máquinas bilaterales y una o varias mesas de traslación.

- Desde el **cuadro de mandos** de la primera máquina se puede programar el intervalo de carga de las hojas de vidrio en función de sus dimensiones.
- Un **dispositivo especial**, con mando electro neumático, situado en la entrada de la segunda máquina, posiciona y pone en escuadra rápidamente las hojas de vidrio.
- Basta **conmutar el cuadro de mandos** para obtener el funcionamiento independiente entre sí de las dos máquinas bilaterales.

TAVOLO

El transfer recibe las hojas de vidrio que salen de la primera máquina y las transporta a la segunda, permitiendo trabajar los cuatro lados de las hojas de vidrio con una escuadra perfecta, pasando una sola vez.

- Un **motovariador con inverter**, instalado en la mesa, permite sincronizar la velocidad de transporte con la velocidad del transportador de las máquinas.
- Las **dimensiones de la mesa** varían en función de la apertura de las máquinas, mientras que el tipo de mesa varía según el modelo seleccionado.

Las posibilidades para los transferes pueden ser:

- mesa con sistema de caída y transporte con correas
- mesa "doble" compuesta por una sección de rodillos que se levanta y baja y una sección de correas para el transporte
- mesa gira-piezas con ventosas (desarrollo "en línea")



ACCESORIOS OPCIONALES DISPONIBLES

- **Dispositivo despuntador**, compuesto de un mandril en cada lado, situado en la salida de la máquina/línea, que permite redondear las puntas de la hoja de vidrio. Su funcionamiento es neumático, controlado mediante PLC (OPCIONAL).
- **Sistema spray** para la limpieza de las correas
- **Software y pistola** para la lectura de los códigos de barras
- **Marco** de soporte del vidrio para la lectura de los códigos de barras
- **Mecanismo de incisión**



BFP É UMA LINHA DE LAPIDADORAS BILATERAIS PROJETADA E CONSTRUÍDA PARA O DESBASTE E O POLIMENTO DA BORDA DO VIDRO PLANO.

- Sobre a **base sólida**, está montada uma plataforma fixa e uma móvel, sobre as quais estão apoiados os grupos de trabalho. A plataforma móvel desliza sobre barras cromadas, fabricadas desta forma para a proteção contra a água.
- O vidro é transportado para a máquina através de um **transportador** dotado de cintas dentadas de poliuretano, com núcleo de aço.
- O sistema tem dupla tração regulável em todas as espesuras.

Na entrada da máquina estão posicionados 2 grupos:

- **grupo de esquadria:** coloca em esquadria as chapas de vidro antes do processo de desbaste
- **grupo de alinhamento:** permite subdividir de forma igual a retirada do vidro dos dois lados



- Os **rebolos diamantados** têm regulagens independentes entre si, para diferenciar as retiradas.
- Os **rebolos de polimento** são totalmente automáticos: o seu avanço é controlado por um comando eletropneumático acionado pelo PLC.

Os **jogos de rebolos de polimento e diamantados**, foram projetados e posicionados para que o operador realize de forma simples e rápida as operações de manutenção e substituição das ferramentas sem ter que entrar dentro da máquina.

- A **água de refrigeração** dos rebolos é em circuito fechado. Ela é retirada do tanque através de bombas aspirantes, e enviada aos jogos de rebolos e, recolhida no tanque sucessivamente.
- As **proteções da máquina**, os tanques e os transportadores são de aço inox.
- A **velocidade de trabalho** é regulada por um inversor e controlada pelo PLC.
- O **quadro de comandos** foi posicionado na máquina.

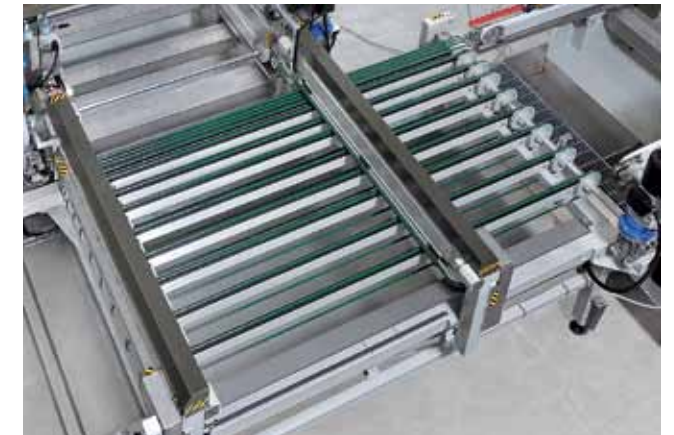
Todas as funções, comandos e parâmetros são gerenciados por um PLC e podem ser acessados através do painel touch screen, onde também é possível visualizar as diversas estatísticas de processamento. O instrumento é programado com um software desenvolvido e produzido especificamente pelos nossos engenheiros.

- Todas as máquinas estão em conformidade com as normas standard europeias.

LINHAS COMPLETAS

Podem ser fornecidas linhas de lapidação completas compostas por duas lapidadoras e uma ou mais mesas de transfer.

- Através do **quadro de comando** da primeira máquina, é possível programar o intervalo de carregamento das chapas de vidro em função das suas dimensões.
- Um **dispositivo especial** com comando eletropneumático, situado na entrada da segunda máquina, realiza um posicionamento rápido e coloca em esquadria as chapas de vidro.
- Com uma simples **comutação no quadro de comandos**, é possível obter o funcionamento das duas lapidadoras independentemente entre si.



MESA

O transfer acolhe as chapas de vidro na saída da primeira máquina e as transporta à segunda em perfeita esquadria, numa única passagem.

- Um **motorreductor com inversor** aplicado à mesa permite sincronizar a velocidade de transporte com a velocidade do transportador das máquinas.
- As **dimensões da mesa** variam de acordo com a abertura das máquinas, enquanto a tipologia varia de acordo com o modelo selecionado.

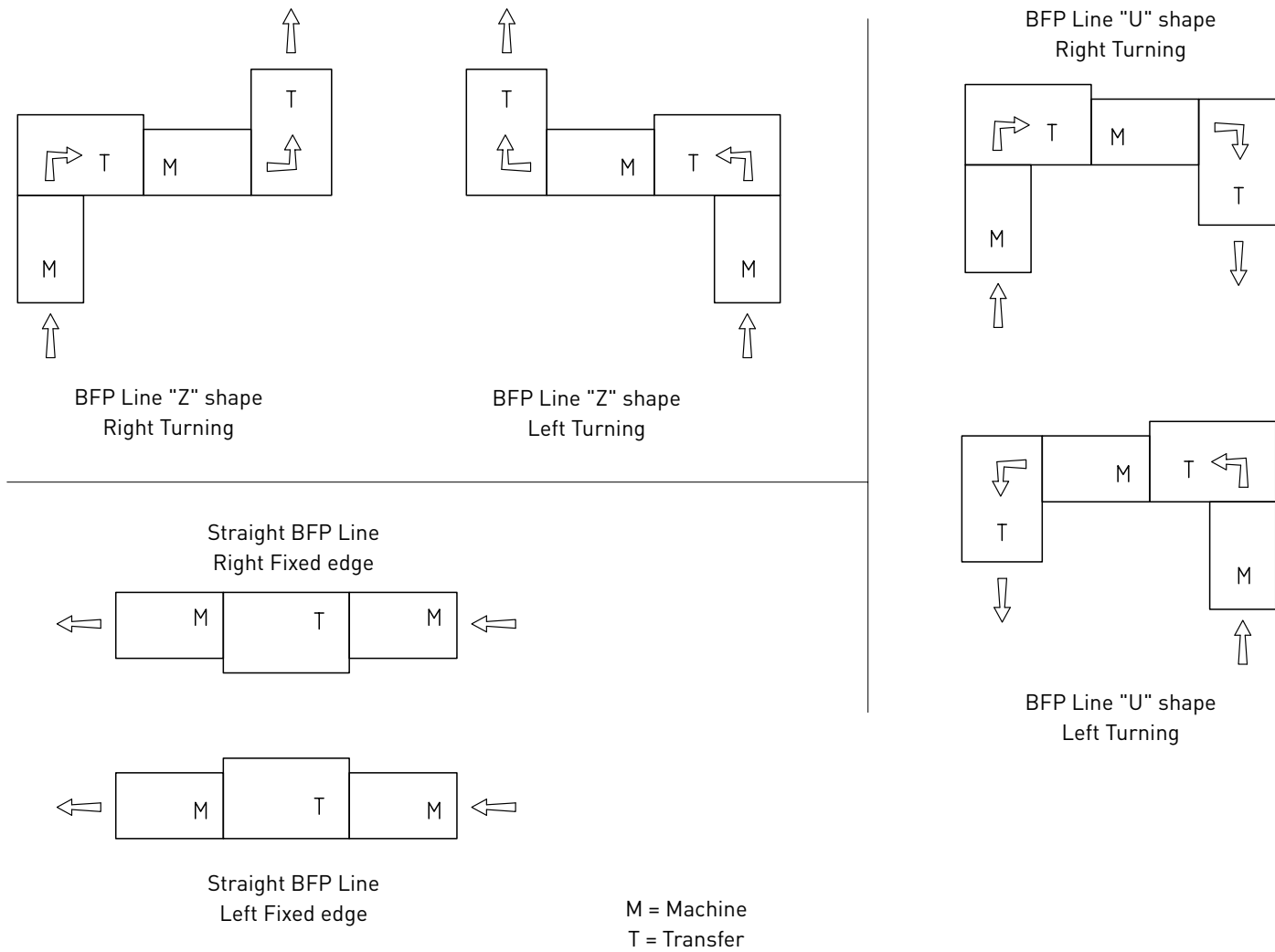
As possibilidades para as linhas são:

- mesa com sistema de queda e transporte com cintas
- mesa "dupla" composta por uma seção de rolos que levanta e abaixa e uma seção com cintas para o transporte
- mesa gira-peças com ventosas desenvolvimento "em linha"

OPTIONALS AVAILABLE

- **Dispositivo removedor** de bordas, composto por um mandril por lado, posicionado na saída da máquina/linha, permite o chanfreamento das bordas da chapa de vidro. O seu funcionamento é pneumático, controlado pelo PLC (OPCIONAL);
- **Sistema spray** para a limpeza das cintas
- **Software e pistola** para a leitura dos códigos de barra
- **Estrutura** de suporte para o vidro para a leitura dos códigos de barra
- **Incisão**

LAYOUT



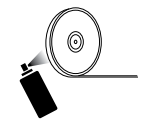
For higher loads and different configurations than those listed in this catalogue, contact the Schiatti Angelo srl technical office.
Machine are built in Conformity, with current CE laws.

Legenda

- D**
 - Mola diamantata piana
 - Meule diamantée du joint
 - Flat diamond wheel
 - Diamantscheiben für Flachkante
 - Muela diamantada para el canto plano
 - Rebolo diamantado
- L**
 - Mola lucidante piana
 - Meule de polissage du joint
 - Flat polishing wheel
 - Polierscheiben für Flachkante
 - Muela abrillantadora para el canto plano
 - Rebolo de polir
- FD**
 - Mola filetto diamantato
 - Meule diamantée de l'arête
 - Arris diamond wheel
 - Saumdiamantscheiben
 - Muela diamantada para arista
 - Rebolo diamantado para o filete
- FL**
 - Mola filetto lucidante
 - Meule de polissage de l'arête
 - Arris polishing wheel
 - Saumpolierscheiben
 - Muela abrillantadora para arista
 - Rebolo de polimento para o filete
- SP**
 - Spuntatore
 - Manchage de cains
 - Dubbing device
 - Eckenstoß
 - Muela para biselado
 - Rebolo para os despontadores
- Incisore**
 - Dispositif de gravure
 - Grooving device
 - Graviervorrichtung
 - Mecanismo de incisión
 - Incisão



Letture dei codici a barre
Lecteur de code-barres
Bar-code reader
Barcode-Leser
Lector de código de barras
Leitor de código de barras



Sistema spray per cinghie
Système de vaporisation de l'eau pour les courroies
Spray system for belts
Absprühsystem für die Riemen
Sistema spray para correas
Sistema spray para limpiar correias

