



TECNOLOGIE AVANZATE PER L'EPS

PROGETTIAMO E COSTRUIAMO MACCHINE E IMPIANTI SU MISURA PER LA PRODUZIONE, LAVORAZIONE E RICICLAGGIO DEL POLISTIRENE ESPANSO.

REALIZZATE CON PASSIONE E KNOW-HOW TUTTO ITALIANO, LE NOSTRE SOLUZIONI GARANTISCONO MASSIMA QUALITÀ DEL PROCESSO E SICUREZZA PER L'UTENTE FINALE.

MATERIALE

L'EPS (**POLISTIRENE ESPANSO SINTERIZZATO**) È UN MATERIALE RIGIDO, DI PESO RIDOTTO, COMPOSTO DA CARBONIO, IDROGENO E PER IL 98% D'ARIA.

IL POLISTIRENE (O POLISTIROLO) PRIMA DI ESSERE ESPANSO, SI PRESENTA SOTTO FORMA DI PICCOLE PERLE TRASPARENTI CONTENENTI UN AGENTE ESPANDENTE (SOLITAMENTE GAS PENTANO). SOTTOPOSTO AD UNA PRIMA VAPORIZZAZIONE, ALLA TEMPERATURA DI CA. 90°-100°C, IL GAS REAGISCE FACENDO RIGONFIARE LE PERLE FINO A 20-50 VOLTE IL LORO VOLUME INIZIALE. QUESTO PROCESSO PRENDE IL NOME DI ESPANSIONE.

LA STRUTTURA A CELLE CHIUSE GENERATA TRATTIENE L'ARIA ALL'INTERNO DEL MATERIALE CONFERENDO ALL'EPS LE SUE ECCELLENTI CARATTERISTICHE DI ISOLANTE TERMICO E AMMORTIZZATORE DI URTI.

LA SINTERIZZAZIONE È IL PROCESSO DI SALDATURA DELLE PERLE ESPANSE CHE, SOTTOPOSTE NUOVAMENTE A VAPORIZZAZIONE ALL'INTERNO DI UNA CAMERA CHIUSA ALLA TEMPERATURA DI CA. 110°-120°C, SI UNISCONO FRA LORO FINO A FORMARE UN BLOCCO OMOGENEO DI ESPANSO.

APPLICAZIONI

GRAZIE ALLE SUE CARATTERISTICHE L'EPS VIENE UTILIZZATO PER UN ESTESO RANGE DI APPLICAZIONI:

- PANNELLI PER L'ISOLAMENTO TERMICO
- PANNELLI PER L'ISOLAMENTO ACUSTICO
- ALLEGGERIMENTO DEL CEMENTO ARMATO
- PANNELLI SANDWICH STRUTTURALI
- ISOLAMENTO DELLE TUBATURE
- GEOFOAM
- PACKAGING
- DISPOSITIVI GALLEGGIANTI
- DISPOSITIVI DI PROTEZIONE / ASSORBIMENTO URTI
- OGGETTI DI DESIGN E DECORAZIONI
- PROTOTIPI ESTETICI

SOSTENIBILITÀ



AMBIENTE:

L'EPS ESPANSO È RICICLABILE AL 100%.



EMISSIONI:

L'EPS NON CONTIENE NÉ EMETTE COMPOSTI DANNOSI PER LA FASCIA DI OZONO, QUALI CFC O HCFC.

PRODUZIONE E LAVORAZIONE DI BLOCCHI IN EPS



POLIMERIZZAZIONE:

È il processo chimico di produzione della materia prima. In questa fase il materiale si presenta in forma di granuli di aspetto vetroso di granulometria compresa tra 0,3 e 2,8 mm.



PRE-ESPANSIONE:

prima espansione della materia prima che avviene mediante la vaporizzazione della stessa alla temperatura di ca. 90°-100°C. In questa fase le perle si rigonfiano 20-50 volte il loro volume iniziale.



MATURAZIONE:

il materiale viene successivamente fatto «riposare» nei silos di stoccaggio per alcuni giorni, con l'obiettivo di eliminare l'umidità residua e consentirne la stabilizzazione in seguito allo shock termico subito.



SINTERIZZAZIONE:

le perle pre-espanso sono poi convogliate in una camera chiusa (bocchiera) e sottoposte nuovamente all'azione del vapore acqueo a ca. 110°-120°C. Durante questo processo, le perle si espandono e si saldano tra loro fino a formare un blocco omogeneo di polistirene espanso.



STAGIONATURA:

a valle della sinterizzazione i blocchi rimangono a stagionare anche per diverse settimane, a seconda delle densità, fino al raggiungimento del grado di stagionatura ottimale.



PRESSATURA:

durante la fase di stagionatura i blocchi possono essere sottoposti a pressatura meccanica al fine di migliorarne le performance di elasticità ed isolamento acustico.



LAVORAZIONE:

i blocchi stagionati possono essere infine lavorati mediante **TAGLIO A FILO CALDO**, per la produzione di lastre e profili complessi, oppure **FRESATURA** per realizzare qualsiasi tipologia di modello tridimensionale.



RICICLAGGIO:

gli sfridi generati dal processo di lavorazione, così come le polveri, possono essere recuperati al 100% e riutilizzati per successive produzioni.



PACKAGING

LISTELLI



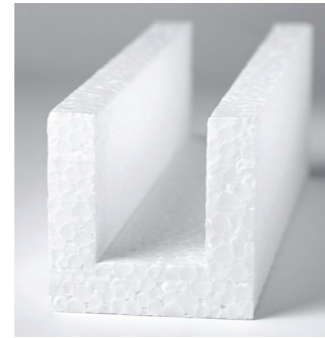
 p. 36-39  p. 40-45

CONTENITORI



 p. 46

ANGOLARI

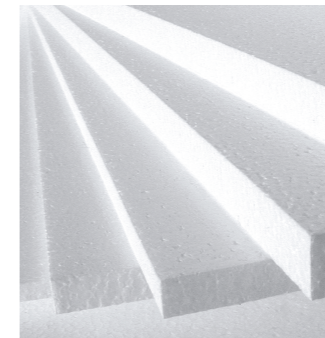


 p. 26-35



AUTOMOTIVE

LASTRE

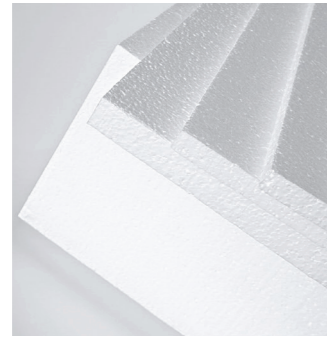




 p. 36-39  p. 48



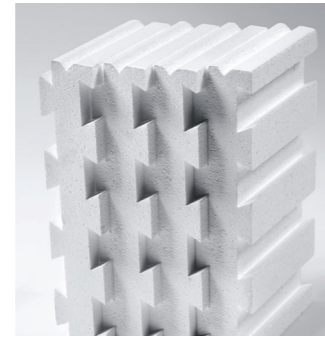
EDILIZIA

LASTRE



 p. 36-39  p. 48

INSERTI



 p. 26-35

RIEMPIMENTI



 p. 26-35



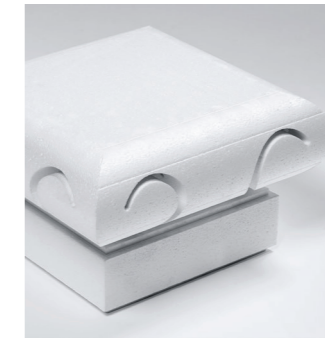
SCENOGRAFIE

STRUTTURE



 p. 28

DECORAZIONI



 p. 26-35

RIEMPIMENTI



 p. 12-15



PROTOTIPAZIONE

PROTOTIPI 3D

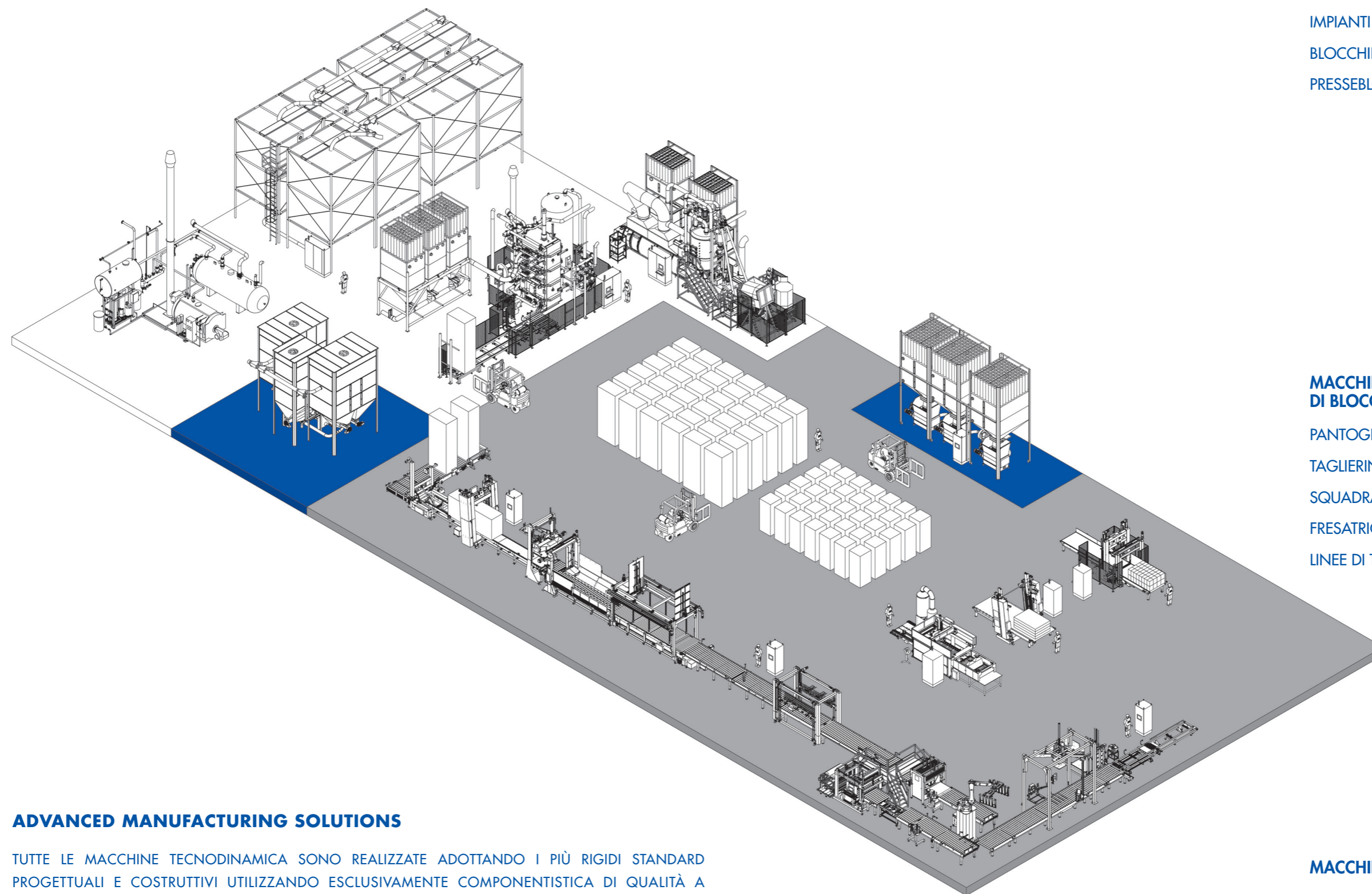


 p. 46

PROTOTIPI 2D



 p. 26-35



ADVANCED MANUFACTURING SOLUTIONS

TUTTE LE MACCHINE TECNODINAMICA SONO REALIZZATE ADOTTANDO I PIÙ RIGIDI STANDARD PROGETTUALI E COSTRUTTIVI UTILIZZANDO ESCLUSIVAMENTE COMPONENTISTICA DI QUALITÀ A DIFFUSIONE INTERNAZIONALE.

È COSÌ CHE GARANTIAMO AI NOSTRI CLIENTI PERFORMANCE D'ECCELLENZA E AFFIDABILITÀ SEMPRE COSTANTE NEL TEMPO.

MACCHINE PER LA PRODUZIONE DI BLOCCHI IN EPS

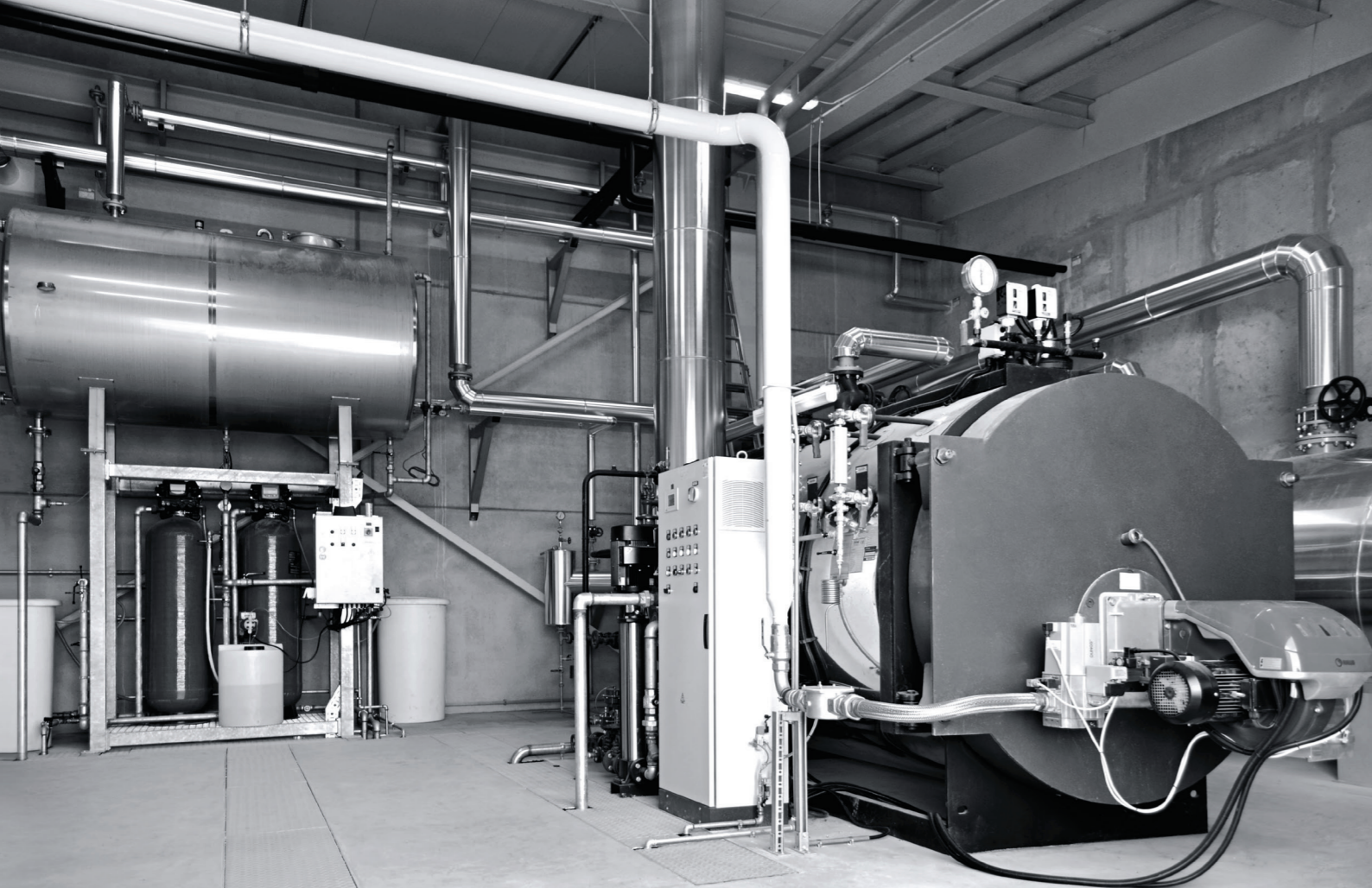
| | |
|---------------------------|---------|
| GENERAZIONE VAPORE | PAG. 10 |
| PRE-ESPANSORI | PAG. 12 |
| IMPIANTI SILOS | PAG. 16 |
| BLOCCHIERE | PAG. 18 |
| PRESSEBLOCCHI AUTOMATICHE | PAG. 22 |

MACCHINE PER LA LAVORAZIONE DI BLOCCHI IN EPS

| | |
|-----------------|---------|
| PANTOGRAFI | PAG. 26 |
| TAGLIERINE | PAG. 36 |
| SQUADRATICI | PAG. 40 |
| FRESATRICI | PAG. 46 |
| LINEE DI TAGLIO | PAG. 48 |

MACCHINE PER IL RICICLO DELL'EPS

| | |
|--------------------------|---------|
| MULINI | PAG. 54 |
| IMPIANTI DI MISCELAZIONE | PAG. 56 |
| DEPOLVERIZZATORI | PAG. 58 |



MACCHINE PER LA PRODUZIONE DI BLOCCHI IN EPS



GENERAZIONE VAPORE PAG. 10

PRE-ESPANSORI PAG. 12

IMPIANTI SILOS PAG. 16

BLOCCHIERE PAG. 18

PRESSEBLOCCHI AUTOMATICHE PAG. 22





GENERAZIONE VAPORE

IMPIANTI NECESSARI PER IL FUNZIONAMENTO DI BLOCCHIERE E PRE-ESPANSORI, TUTTI I COMPONENTI SONO STUDIATI E DIMENSIONATI SULLA BASE DELLE SPECIFICHE ESIGENZE PRODUTTIVE.

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

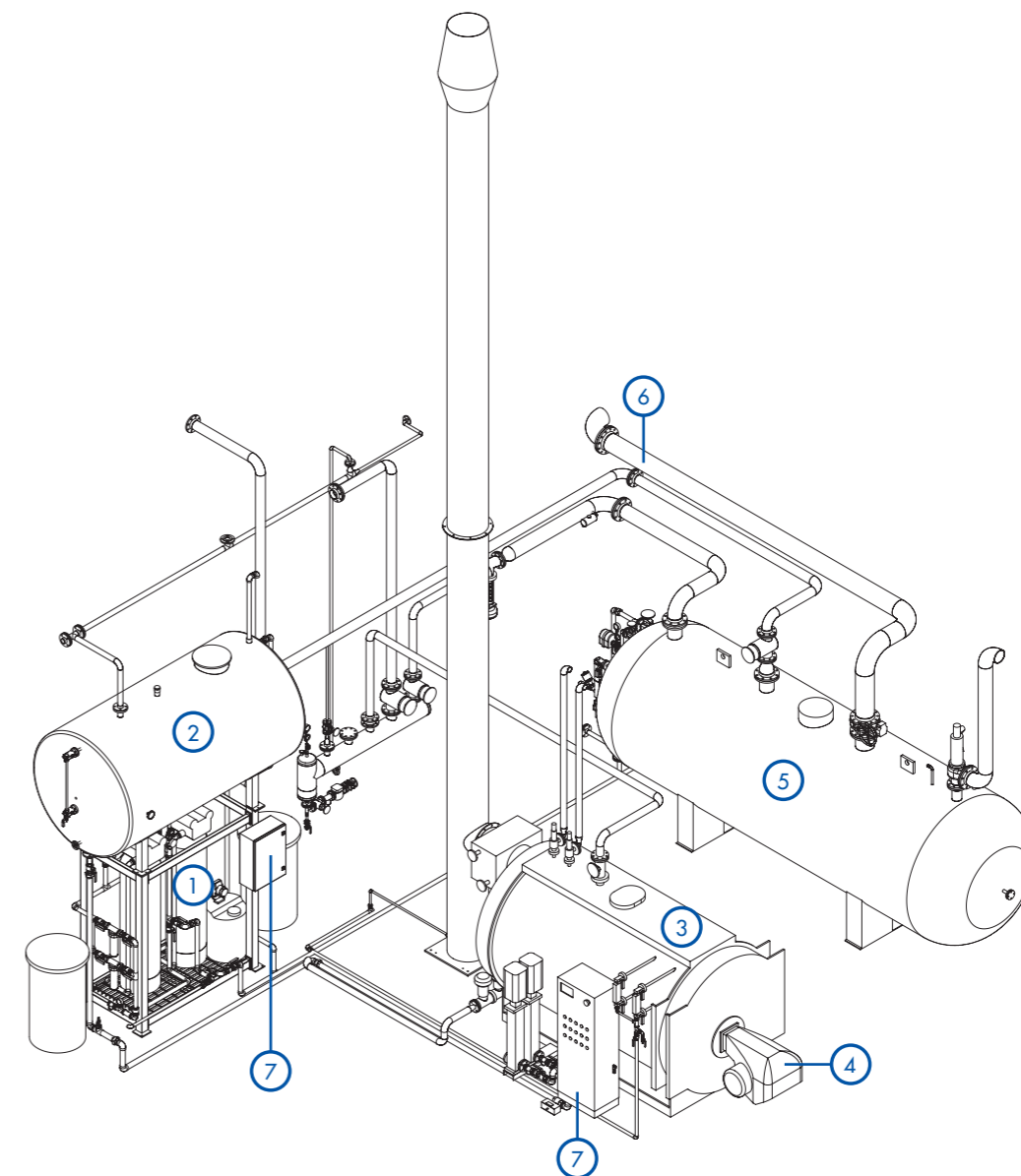
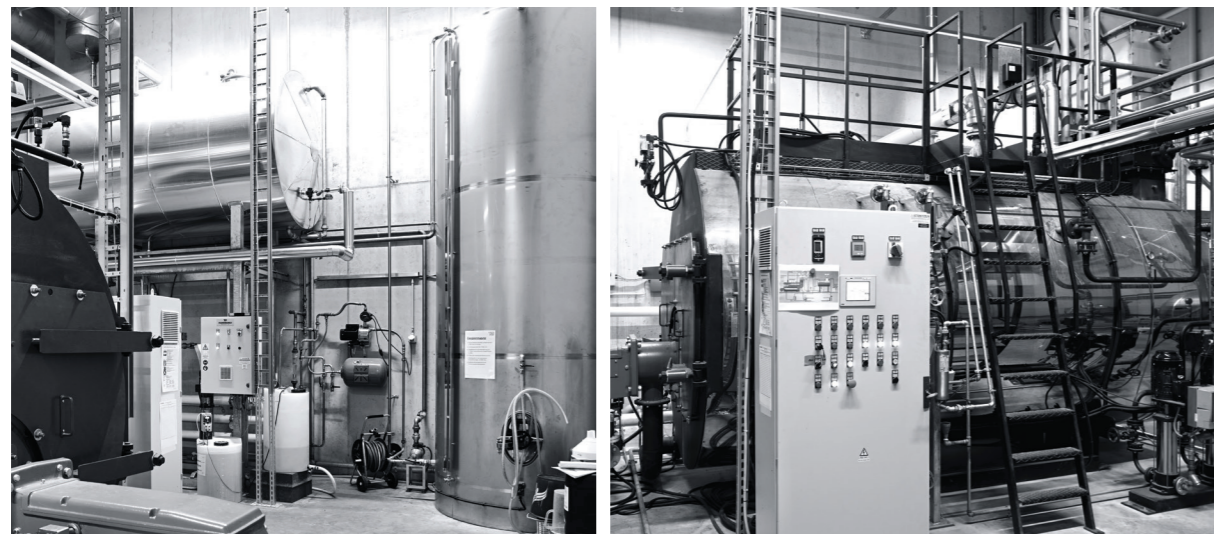
- Generatori e accumulatori di vapore progettati e costruiti ai sensi della Direttiva 2014/68/UE- PED
- Sistema di sicurezza globale per l'esercizio in assenza di supervisione continua dell'operatore fino a 72 ore

CONNETTIVITÀ E INTEGRAZIONE 4.0

- Possibilità di connessione alla rete aziendale e al sistema gestionale di fabbrica
- Monitoraggio e controllo a distanza

EFFICIENZA ENERGETICA

- Generatori di vapore ad **alta efficienza**
- Possibilità di incremento del rendimento con l'aggiunta di accessori quali **economizzatore** e **preriscaldatore d'aria**
- Bruciatori con **diverse opzioni di alimentazione**, incluso il pentano recuperato dal processo (si veda sezione "accessori blocchiere")
- **Recupero delle condense** per il riutilizzo nel processo
- Isolamento termico ad **alto potere coibentante** per tutte le tubazioni



COMPONENTI

- | | |
|--|----------------------------------|
| 1. IMPIANTO PER IL TRATTAMENTO DELL'ACQUA DI ALIMENTAZIONE | 3. GENERATORE DI VAPORE |
| 2. SERBATOIO DI ALIMENTAZIONE DEL GENERATORE DI VAPORE E RECUPERO CONDENSE | 4. BRUCIATORE |
| | 5. ACCUMULATORE DI VAPORE |
| | 6. LINEE DI TRASPORTO DEL VAPORE |
| | 7. QUADRO ELETTRICO DI CONTROLLO |



PRE-ESPANSORI A CICLO CONTINUO

ESPANDONO IN AUTOMATICO LA MATERIA PRIMA CON MASSIMA EFFICIENZA, RAGGIUNGENDO DENSITÀ COMPRESE, IN PRIMA ESPANSIONE, TRA 40 E 15 g/l.

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

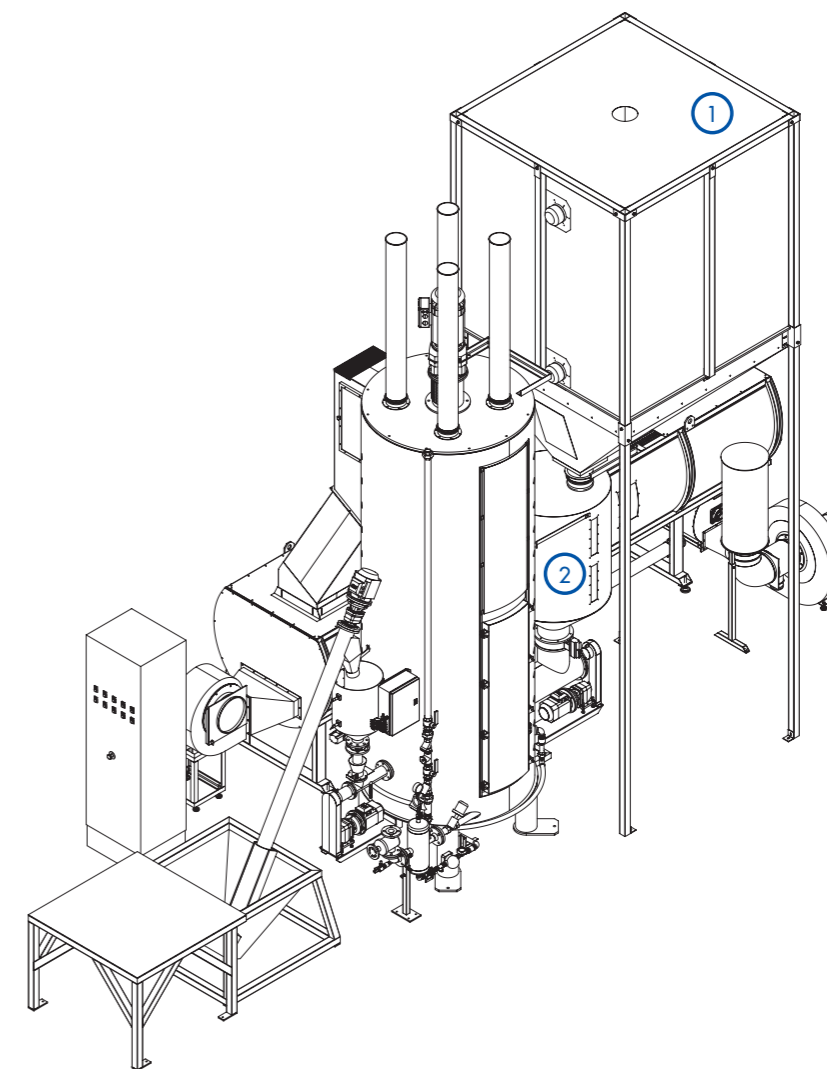
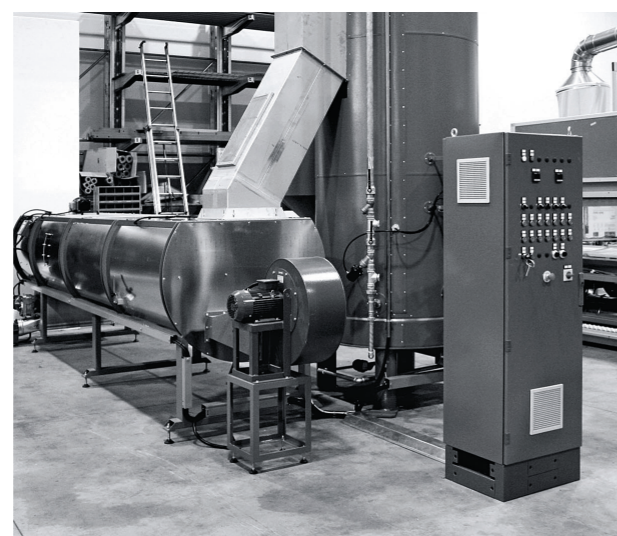
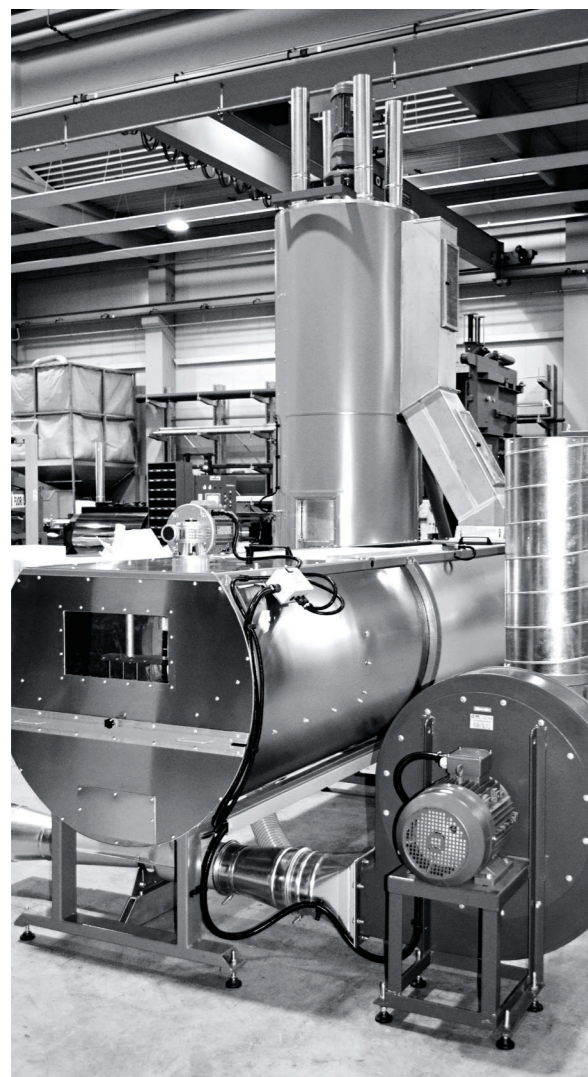
- Collaudo e test in sede
- Controllo elettronico della temperatura nella camera di espansione
- Pulizia accurata, grazie alle pastiglie di vaporizzazione rimovibili ed alla porta di ispezione della camera di espansione ad apertura totale
- Struttura robusta e compatta, realizzata per garantire massima stabilità, resistenza e sicurezza operativa
- Progettato per agevolare l'accesso a tutti i componenti

PRESTAZIONI SUPERIORI

- Pre-espansione a **ciclo continuo senza interruzioni**
- **Pulizia totale in meno di 20 min**
- Possibilità di raggiungere in seconda espansione **densità fino a 10 g/l**

SEMPLICITÀ

- Macchina adatta per produzioni con limitate varianti di densità
- Comandi per la gestione dell'espansore centralizzati in un quadro elettromeccanico



COMPONENTI SU RICHIESTA

UNITÀ DI SECONDA ESPANSIONE per raggiungere densità fino a 10 g/l, composta da:

1. SILO DI ACCUMULO DEL MATERIALE DI PRIMA ESPANSIONE
2. UNA SECONDA COCLEA PER L'IMMISSIONE DEL MATERIALE NELLA CAMERA DI ESPANSIONE

| Modello | Altezza pre-espansore (mm) | | Produzione (kg/h) | | | | | Consumi | | |
|---------|----------------------------|---------------|-------------------|--------|--------|--------|------------|---------------|---------------|-------------------|
| | Std | con 2° esp.ne | Densità | | | | | Vapore (kg/h) | Aria (m³/min) | Potenza inst.(kW) |
| | | | 15 g/l | 20 g/l | 25 g/l | 30 g/l | 10 (*) g/l | | | |
| TD906C | 4.200 | 6.000 | 400 | 600 | 800 | 900 | 500 | 150 | 0,1 | 16 |
| TD912C | 5.100 | 6.000 | 800 | 1.200 | 1.800 | 2.700 | 1.000 | 200/300 | 0,1 | 23 |

(*) Solo con seconda espansione



PRE-ESPANSORI A CICLO DISCONTINUO

ADATTI PER BLOCCHIERE E STAMPATRICI, CONSENTONO DI ESPANDERE CON MASSIMA EFFICIENZA ED UNIFORMITÀ LA MATERIA PRIMA IN LOTTI DI DENSITÀ COMPRESA, IN PRIMA ESPANSIONE, TRA 100 E 12 g/l.

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

- Collaudo e test in sede
- Fondo Inox in "wedge wire" per una distribuzione uniforme del vapore
- Sistemi di sicurezza elettrici e meccanici contro le sovrappressioni
- Pulizia rapida garantita da:
 - ampie porte di ispezione del letto fluido
 - possibilità di apertura totale della porta di ispezione della camera di espansione
 - fondo della camera diviso in settori
- Struttura robusta e compatta, realizzata per garantire massima stabilità, resistenza e sicurezza operativa
- Progettato per agevolare l'accesso a tutti i componenti

SUPERVISIONE E CONTROLLO

- Interfaccia user-friendly e stato del processo visualizzabile sul sinottico di macchina
- Monitoraggio in tempo reale dei valori di pressione
- Indicatori posizionati sul layout grafico di macchina per la risoluzione rapida di guasti / anomalie
- Doppio controllo elettronico della temperatura e della pressione (nell'impianto vapore e nella camera di espansione)
- Archivio storico costantemente aggiornato contenente calendario degli eventi, messaggi diagnostici e cicli di espansione eseguiti con tutti i dati e diagrammi associati

CONNETTIVITÀ E INTEGRAZIONE 4.0

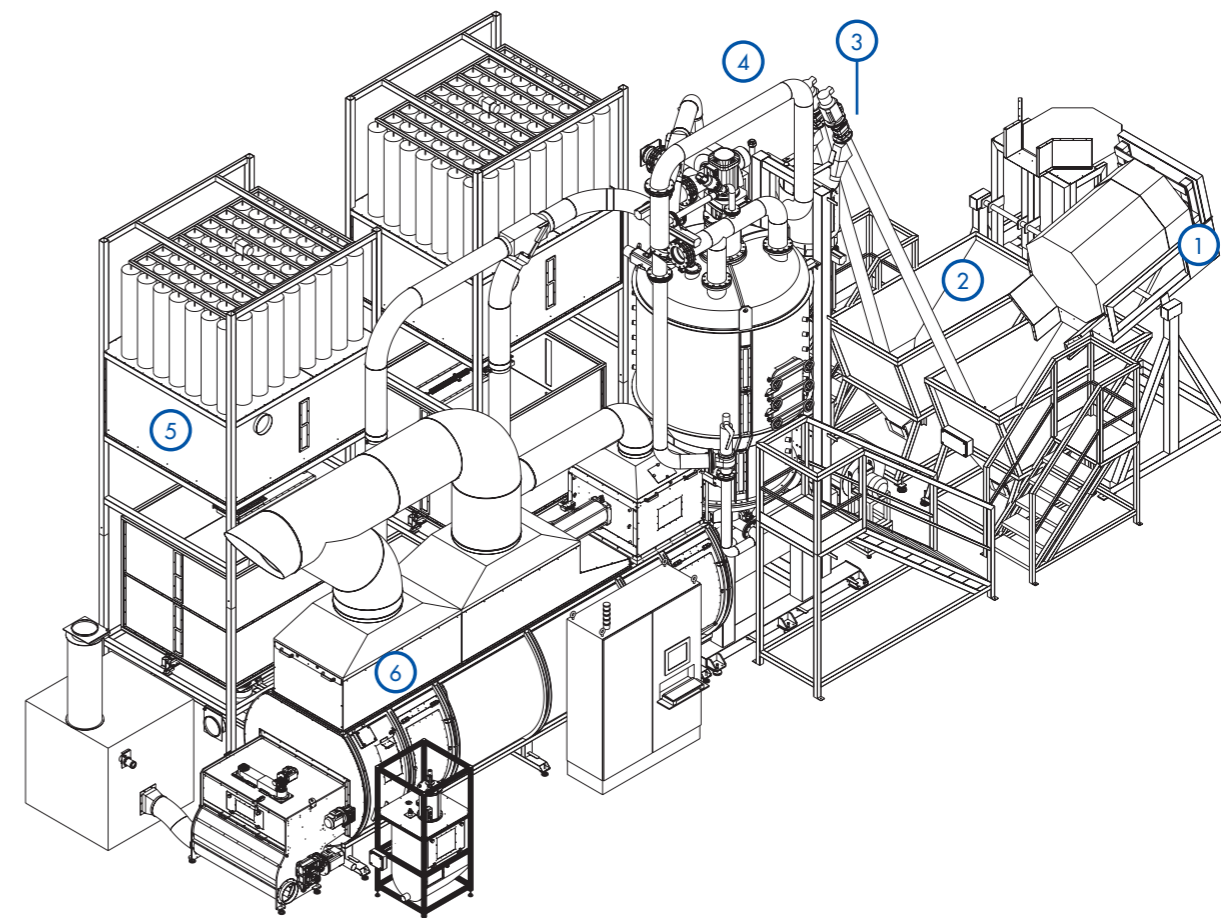
- Possibilità di connessione alla rete aziendale, al sistema gestionale di fabbrica e di gestione unificata di tutti i dispositivi connessi alla macchina
- Tool di esportazione dei dati di processo nei principali formati commerciali
- Monitoraggio e controllo a distanza
- Software di teleassistenza

PRESTAZIONI SUPERIORI

- Processo ad **alta efficienza** e con **minimo tasso di umidità residua**
- **Ampio range di densità raggiungibili:** da 100 g/l fino a 8 g/l con seconda espansione
- **Espansione uniforme e senza grumi** grazie alla particolare struttura studiata per assicurare una distribuzione uniforme di vapore e materia prima
- **Tempi ciclo ridotti** grazie ai gruppi di carico-scarico progettati per garantire un flusso rapido del materiale
- **Pulizia totale in meno di 15 min**
- **Qualità costante** grazie all'accurato sistema di dosaggio automatico della materia prima, al controllo dei parametri di processo e al sistema di correzione automatica della densità

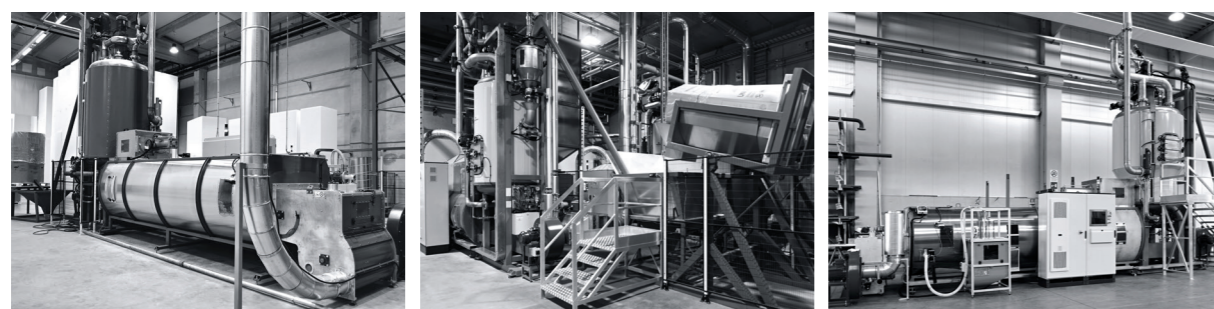
VERSATILITÀ

- Ampie possibilità di configurazione delle ricette e dei parametri macchina (pressione, temperatura, velocità dell'agitatore, tempistica del ciclo, ecc.)
- Ciclo automatico con possibilità di modifica in tempo reale dei parametri di lavoro
- Libreria personalizzabile, per l'archiviazione e il riutilizzo immediato delle ricette e di tutti i dati associati alle vecchie lavorazioni
- Sistema di supervisione con livelli di accesso personalizzabili per i diversi utenti



COMPONENTI SU RICHIESTA

- | | |
|---|--|
| 1. ALIMENTAZIONE AUTOMATICA DELLA MATERIA PRIMA | 4. DISPOSITIVO DI COLORAZIONE DELL'EPS DELLA MATERIA PRIMA |
| 2. DOPPIO SISTEMA DI ALIMENTAZIONE | 5. UNITÀ DI SECONDA ESPANSIONE |
| 3. SISTEMA AUTOMATICO DI PULIZIA DELL'UNITÀ DI PESATURA | 6. SISTEMA DI RECUPERO DEL GAS PENTANO |



| Modello | Altezza pre-espansore (mm) | | Dimensioni camera d'espansione | | Produzione (kg/h) | | | | | | Consumi | | |
|---------|----------------------------|---------------|--------------------------------|----------|-------------------|--------|--------|--------|--------|-----------|---------------|---------------|-------------------|
| | Std | con 2° esp.ne | Ø (mm) | Vol (m³) | Densità | | | | | | Vapore (kg/h) | Aria (m³/min) | Potenza inst.(kW) |
| | | | | | 12 g/l | 15 g/l | 20 g/l | 25 g/l | 30 g/l | 8 (*) g/l | | | |
| TD910D | 4.200 | 5.500 | 900 | 1 | 420 | 510 | 680 | 800 | 660 | 280 | 100/180 | 0,2 - 0,4 | 22 |
| TD915D | 5.100 | 6.100 | 1.050 | 1,5 | 600 | 720 | 980 | 1.100 | 760 | 400 | 120/200 | 0,3 - 0,5 | 25 |
| TD925D | 5.400 | 6.100 | 1.300 | 2,5 | 900 | 1.150 | 1.600 | 1.800 | 1.200 | 680 | 200/300 | 0,4 - 0,6 | 28 |
| TD940D | 6.100 | 6.800 | 1.600 | 4,2 | 1.500 | 2.000 | 2.800 | 3.000 | 2.200 | 1.200 | 300/400 | 0,5 - 0,8 | 38 |
| TD960D | 7.200 | 7.400 | 2.000 1.600 | 6,2 | 2.300 | 2.900 | 3.900 | 4.200 | 2.800 | 1.800 | 400/500 | 0,6 - 1,0 | 48 |

(*) Solo con seconda espansione



IMPIANTI SILOS

PER LO STOCCAGGIO DEL MATERIALE VERGINE E RICICLATO, SONO PROGETTATI IN BASE ALLE ESIGENZE PRODUTTIVE E DI LAYOUT E REALIZZATI PER UTILIZZO SIA INTERNO CHE ESTERNO ALLO STABILIMENTO.

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

- Accessibilità alla parte alta dei silos con scale e ballatoi progettati secondo le norme di sicurezza attuali
- Sacchi traspiranti in tessuto antistatico rinforzato a elevata durabilità e resistenza ai raggi UV
- Struttura robusta e compatta, realizzata per garantire massima stabilità, resistenza e sicurezza operativa

SUPERVISIONE E CONTROLLO

- Interfaccia user-friendly e stato del processo visualizzabile sul sinottico dell'impianto
- Funzioni di controllo del tempo di stagionatura con relative segnalazioni
- Archiviazione automatica delle attività, per un rapido accesso a tutte le informazioni necessarie (data inizio carico/scarico, tipo materia prima, densità ecc.)

CONNETTIVITÀ E INTEGRAZIONE 4.0

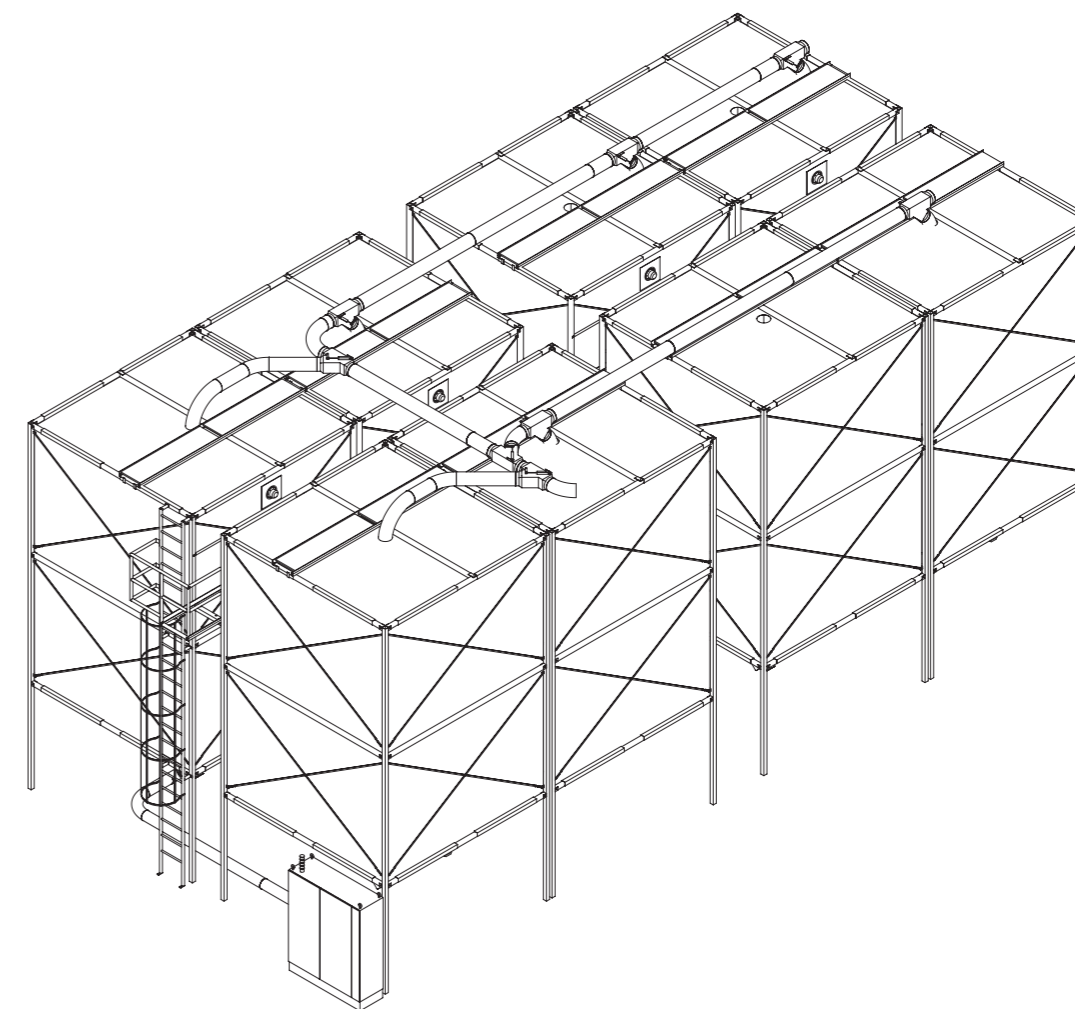
- Possibilità di connessione alla rete aziendale, al sistema gestionale di fabbrica e di gestione unificata di tutti i dispositivi connessi ai silos
- Tool di esportazione dei dati di processo nei principali formati commerciali
- Monitoraggio e controllo a distanza
- Software di teleassistenza

PRESTAZIONI SUPERIORI

- **Massima efficienza:** gestione dei flussi di materiale completamente automatica e controllata da PLC
- **Solidità e durata nel tempo** grazie alla robusta struttura in acciaio galvanizzato

VERSATILITÀ

- Design su misura per ottimizzare l'utilizzo degli spazi
- Installazione rapida grazie a strutture completamente avvitate
- Interfacciamento completo con le altre macchine con possibilità di:
 - programmare la sequenza di carico dei silos
 - interrompere automaticamente il funzionamento del pre-espansore quando i silos di destinazione sono pieni
 - programmare la sequenza di scarico per l'alimentazione del silo di precarica della blocciera o del silo di seconda espansione
 - avviare/arrestare in automatico l'impianto di riciclaggio



COMPONENTI SU RICHIESTA

- STRUTTURA PROTETTIVA PER INSTALLAZIONE ESTERNA
- SISTEMA DI RECUPERO DEL GAS PENTANO
- MONITORAGGIO E CONTROLLO TEMPERATURA E UMIDITÀ
- CERTIFICAZIONE ATEX
- MONITORAGGIO DELLA PERCENTUALE DI PENTANO PRESENTE NELL'AMBIENTE SILOS
- FILTRAGGIO DELL'ARIA IN USCITA



BLOCCHIERE AUTOMATICHE

MACCHINE DI SINTERIZZAZIONE DELL'EPS PER LA PRODUZIONE DI BLOCCHI DI QUALITÀ CON DIMENSIONI E DENSITÀ PERSONALIZZABILI SECONDO LE SPECIFICHE ESIGENZE PRODUTTIVE.

VARIANTI

- **FISSA:** camera di sinterizzazione non regolabile
- **SINGOLA REGOLAZIONE:** camera di sinterizzazione con una parete regolabile (posteriore o superiore) per consentire di variare le dimensioni del blocco in profondità o in altezza
- **DOPPIA REGOLAZIONE:** camera di sinterizzazione con due pareti (posteriore e superiore) contemporaneamente regolabili per una massima flessibilità produttiva

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

- Collaudo e test in sede
- Dotata di sistemi di sicurezza elettrici e meccanici contro le sovrappressioni
- Marcatura PED ai sensi della Direttiva 2014/68/UE
- Progettata per agevolare l'accesso a tutti i componenti e per una rimozione rapida delle lamiere soggette a una pulizia periodica
- Struttura robusta e compatta, realizzata per garantire massima stabilità, resistenza e sicurezza operativa

SUPERVISIONE E CONTROLLO

- Interfaccia user-friendly e stato del processo visualizzabile sul sinottico di macchina
- Monitoraggio in tempo reale dei valori di pressione, reazione e temperatura del materiale, anche attraverso grafici di sinterizzazione
- Indicatori posizionati sul layout grafico di macchina per la risoluzione rapida di guasti / anomalie
- Controllo PID retroattivo per l'ottimizzazione della vaporizzazione e dei consumi
- Archivio storico costantemente aggiornato contenente calendario degli eventi, messaggi diagnostici e cicli di lavoro eseguiti con tutti i dati e diagrammi associati

PRESTAZIONI SUPERIORI

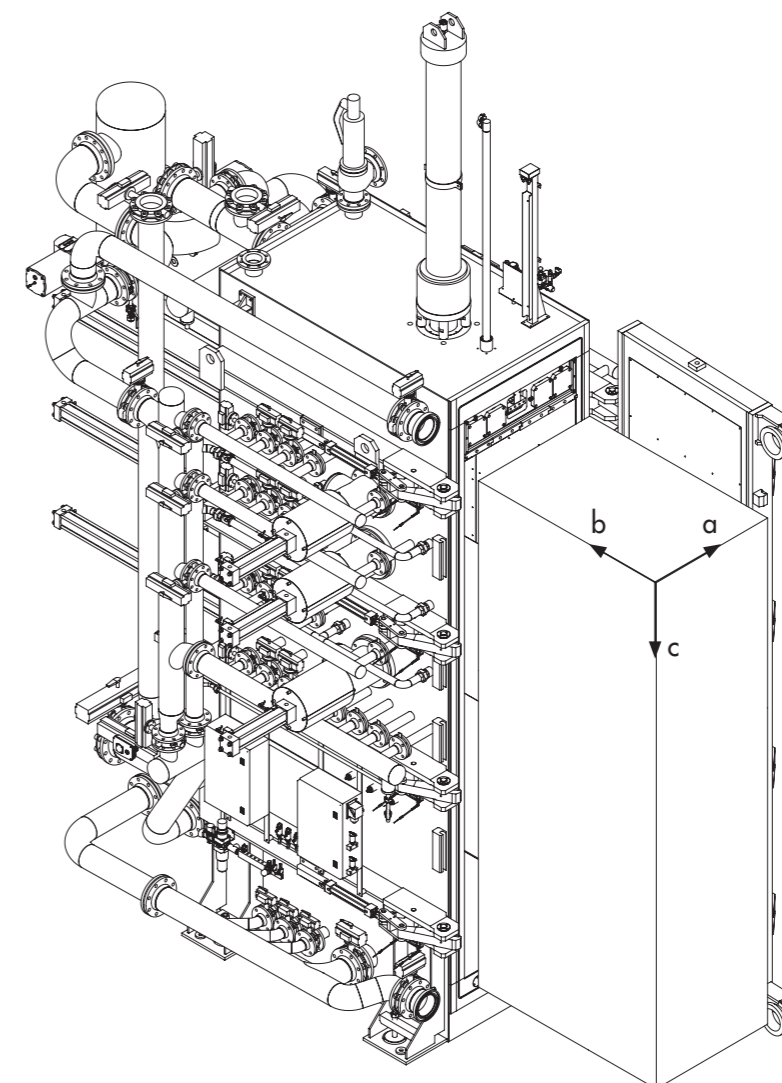
- **Densità uniforme e basso grado di umidità residua** risultato di studi avanzati sulla distribuzione del vapore
- **Utilizzo fino al 100% di materiale riciclato**
- **Bassi consumi** garantiti dal sistema automatico di controllo e ottimizzazione della vaporizzazione
- **Nessuna emissione** in atmosfera grazie al recupero dei gas prodotti nel processo

VERSATILITÀ

- Ampie possibilità di configurazione delle ricette e dei parametri macchina per ottimizzare la produzione in qualsiasi condizione operativa
- Ciclo automatico con possibilità di modifica in tempo reale dei parametri di lavoro
- Possibilità di correzione automatica e/o manuale della densità mediante compressione meccanica
- Libreria personalizzabile, per l'archiviazione e il riutilizzo immediato delle ricette e di tutti i dati associati alle vecchie lavorazioni

CONNETTIVITÀ E INTEGRAZIONE 4.0

- Possibilità di connessione alla rete aziendale, al sistema gestionale di fabbrica e di gestione unificata di tutti i dispositivi connessi alla macchina
- Tool di esportazione dei dati di processo nei principali formati commerciali
- Monitoraggio e controllo a distanza
- Software di teleassistenza



| Modello | Altezza blocchiera (mm) | | Dimensioni blocco (mm) | | | Produzione Blocchi/h (*) | Consumi | |
|----------------|-------------------------|----------------------------|------------------------|---------------|---------------|-----------------------------|----------------|--------------------|
| | Fisse e reg. profondità | Reg. altezza e doppia reg. | a | b | c | | Vapore (kg/m³) | Potenza inst. (kW) |
| TD3060 | 5.100 | 5.600 | 600 | 1.000 ÷ 1.450 | 3.000 ÷ 2.000 | 22 | 8 ÷ 10 | 36 ÷ 65 |
| TD4060 | 6.100 | 7.200 | 600 | 1.000 ÷ 1.450 | 4.000 ÷ 2.500 | 20 | 8 ÷ 10 | 54 ÷ 75 |
| TD5060 | 7.100 | 8.200 | 600 | 1.000 ÷ 1.450 | 5.000 ÷ 3.500 | 18 | 8 ÷ 10 | 62 ÷ 80 |
| TD30100 | 5.100 | 5.600 | 1.000 | 1.000 ÷ 1.450 | 3.000 ÷ 2.000 | 20 | 10 ÷ 12 | 55 ÷ 78 |
| TD40100 | 6.100 | 7.600 | 1.000 | 1.000 ÷ 1.650 | 4.000 ÷ 2.500 | 18 | 10 ÷ 12 | 76 ÷ 88 |
| TD50100 | 7.100 | 8.600 | 1.000 | 1.000 ÷ 1.650 | 5.000 ÷ 3.500 | 16 | 10 ÷ 12 | 80 ÷ 92 |
| TD60100 | 8.100 | 10.200 | 1.000 | 1.000 ÷ 1.650 | 6.000 ÷ 4.000 | 16 | 10 ÷ 12 | 82 ÷ 96 |

(*) produzione oraria indicativa con blocchi di densità 15 kg/m³



ACCESSORI BLOCCHIERE

LE BLOCCHIERE POSSONO ESSERE INTEGRATE CON I SEGUENTI ACCESSORI / FUNZIONALITÀ:

1. IMPIANTO PER IL VUOTO

- Per generare la depressione all'interno della macchina, migliorare il processo di vaporizzazione iniziale e velocizzare la fase di raffreddamento
- Disponibile anche nella versione **VUOTO A SECCO** (senza acqua e/o liquidi di raffreddamento) per un risparmio energetico fino al 30% e una maggiore efficienza del vuoto

2. SISTEMA DI RECUPERO DEL CALORE

- Tramite il riutilizzo dell'aria o dell'acqua calda prodotta dall'impianto per il vuoto

3. SISTEMA DI RECUPERO DEL GAS PENTANO

- Impianto in grado di recuperare l'aria di processo inquinata da pentano e riutilizzare il gas come combustibile supplementare nella generazione del vapore

4. SILO DI PRECARICA

Realizzato in moduli di lamiera zincata e completo di:

- batteria filtrante
- celle di carico per la pesatura in automatico del materiale (solo sulle blocchiere dotate di controllo automatico della densità)

5. CONTROLLO AUTOMATICO DELLA DENSITÀ

- Pesatura del materiale introdotto e regolazione automatica dei parametri macchina per l'ottenimento della densità del blocco impostata

6. IMPIANTO DI MISCELAZIONE VERGINE RICICLATO (pag. 56 - Sez. Riciclo)

- Gruppo di miscelazione composto da due o più silos accoppiati
- Alla base del singolo silo è installata una coclea in acciaio, la cui velocità di rotazione, controllata elettronicamente da inverter, permette di regolare in modo accurato la percentuale di miscelazione (da 0% a 100%)
- Il controllo della miscelazione può essere integrato con il software macchina della blocchiera o dell'impianto silos

7. GRUPPO DI SCARICO

Disponibile nelle versioni:

SEMIAUTOMATICO: scarico e pesatura automatica del blocco e successivo stoccaggio manuale. Si compone di:

- catenaria di scarico motorizzata e mobile in altezza per la presa e lo scarico del blocco in uscita
- sistema di pesatura automatica per mezzo di cella di carico elettronica
- rulliera folle di scarico blocco

AUTOMATICO: scarico, pesatura e stoccaggio automatico del blocco. Si compone di:

- rulliera motorizzata per la presa e lo scarico del blocco in uscita
- sistema di pesatura automatica per mezzo di cella di carico elettronica
- magazzino blocchi a catenarie motorizzate

8. MARCATURA BLOCCHI

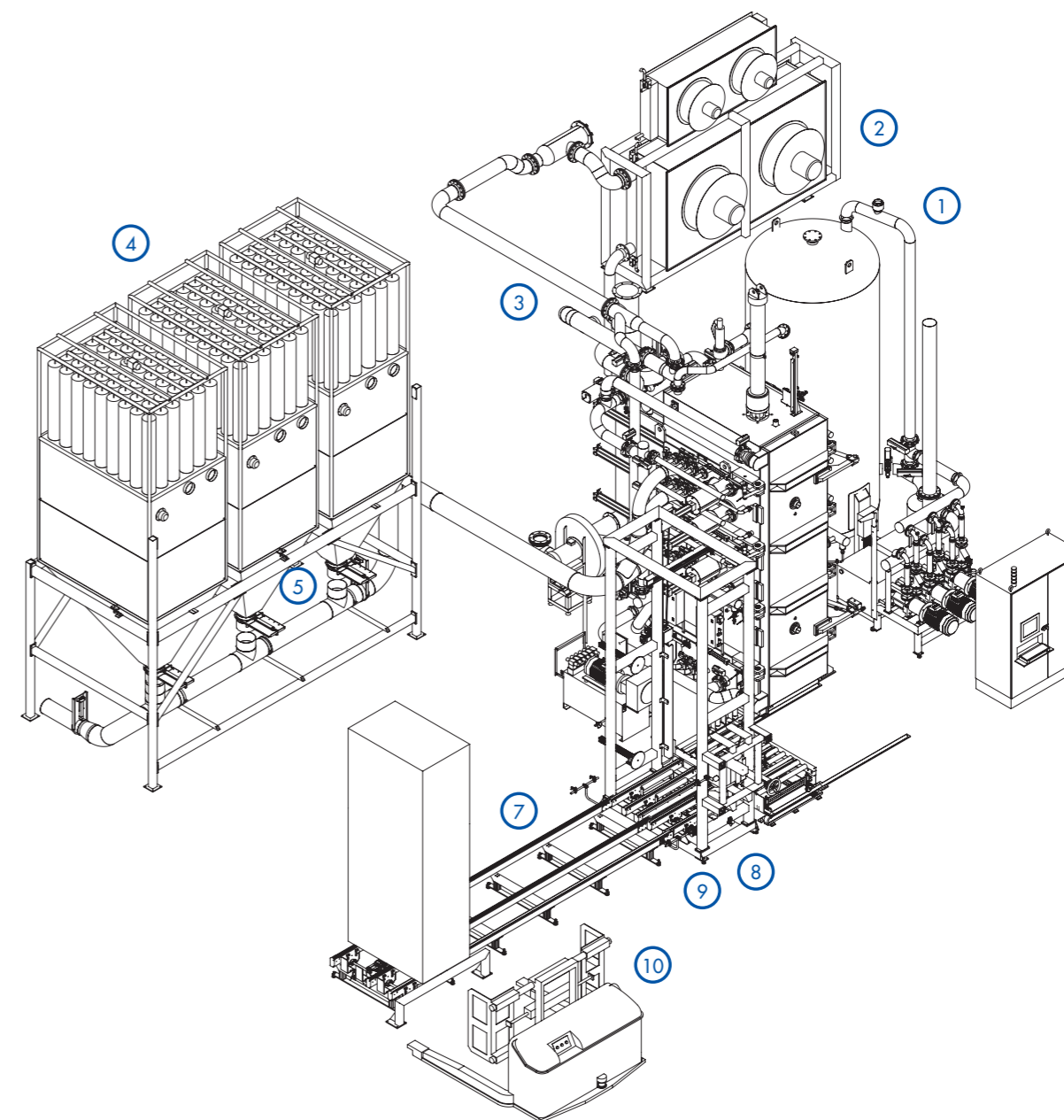
- Sistema di marcatura o etichettatura automatica dei blocchi. Tutti i sistemi sono completamente configurabili per garantire la completa tracciabilità del blocco e delle sue caratteristiche (data, densità, peso, codice, nr. blocco, nr. operatore, ecc.)

9. TAGLIO BLOCCHI

- Sistema automatico di taglio verticale / orizzontale a filo caldo
- I parametri di taglio (velocità di avanzamento, temperatura del filo ecc.) e i relativi allarmi (es. rottura filo, ecc.) sono gestiti direttamente attraverso il software di supervisione della blocchiera

10. MAGAZZINO AUTOMATIZZATO

- Progettato su misura per consentire lo stoccaggio di grandi volumi di blocchi o di prodotto finito
- Il magazzino è asservito da una o più navette AGV a guida magnetica dotate di tutte le sicurezze per la navigazione in automatico
- Il sistema è controllato da un PLC e da un software di gestione percorso, carico-scarico, codici prodotto e gestione magazzino





PRESSEBLOCCHI AUTOMATICHE

PROGETTATE IN BASE ALLE ESIGENZE PRODUTTIVE E DI LAYOUT, COMPRIMONO I BLOCCHI IN EPS AL FINE DI STABILIZZARE IL PRODOTTO E CONFERIRE ELEVATE PROPRIETÀ INSONORIZZANTI.

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

- Collaudo e test in sede
- Sistema di controllo automatico del parallelismo del piano di compressione
- Struttura robusta e compatta, realizzata per garantire massima stabilità, resistenza e sicurezza operativa
- Progettata per l'accesso rapido a tutti i componenti

SUPERVISIONE E CONTROLLO

- Interfaccia user-friendly e stato del processo visualizzabile sul sinottico di macchina
- Indicatori posizionati sul layout grafico di macchina per la risoluzione rapida di guasti/anomalie
- Archivio storico costantemente aggiornato contenente calendario degli eventi, messaggi diagnostici e cicli di lavoro eseguiti

CONNETTIVITÀ E INTEGRAZIONE 4.0

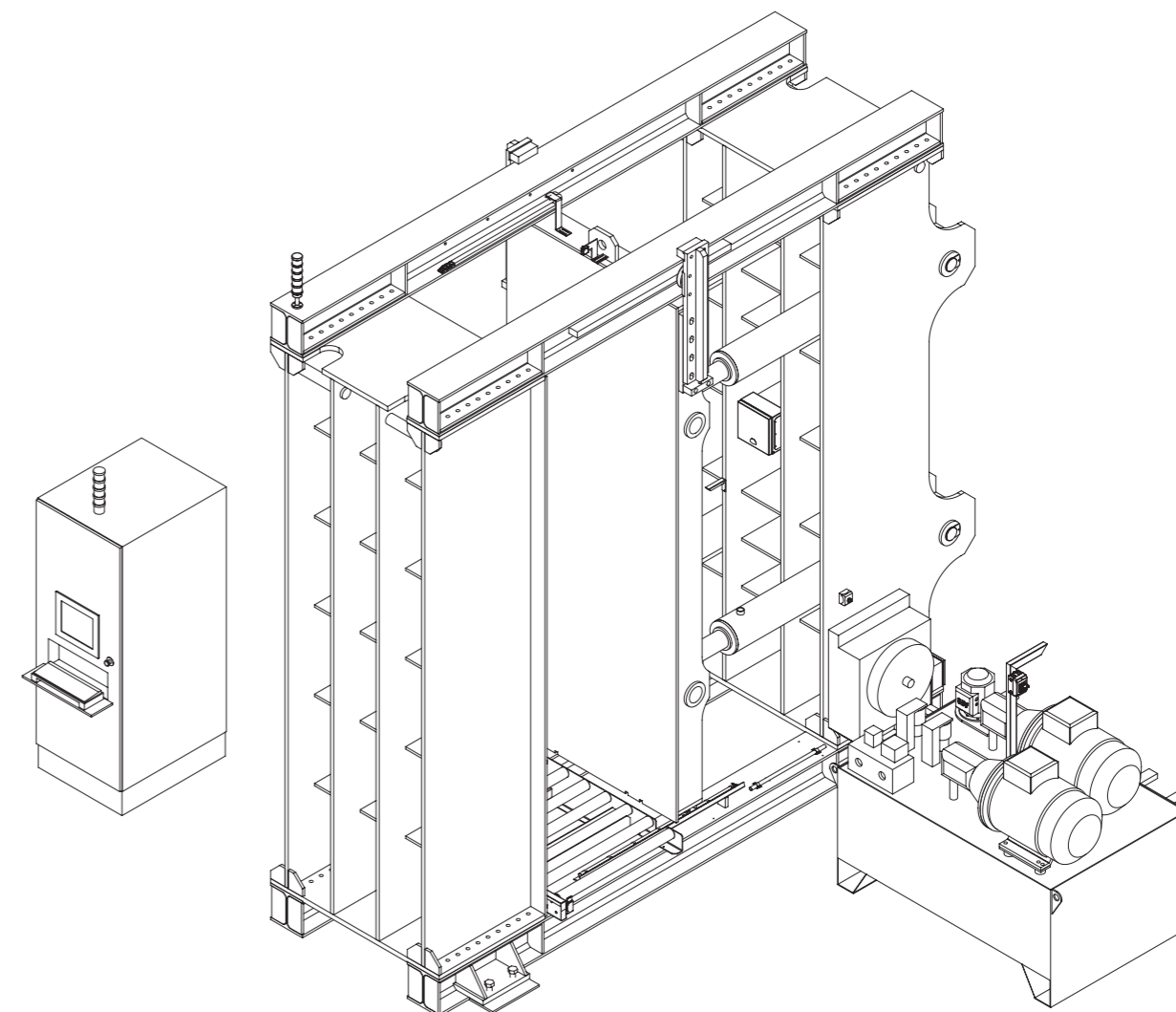
- Possibilità di connessione alla rete aziendale, al sistema gestionale di fabbrica e di gestione unificata di tutti i dispositivi connessi alla macchina
- Tool di esportazione dei dati di processo nei principali formati commerciali
- Monitoraggio e controllo a distanza
- Software di teleassistenza

PRESTAZIONI SUPERIORI

- **Massima efficienza** grazie al **ciclo macchina completamente automatico** e controllato da PLC (dall'alimentazione pressa, al posizionamento blocco fino allo scarico automatico mediante rulliere motorizzate)
- **Qualità e uniformità** garantite dal sistema di controllo automatico della pressatura e del parallelismo del piano di compressione

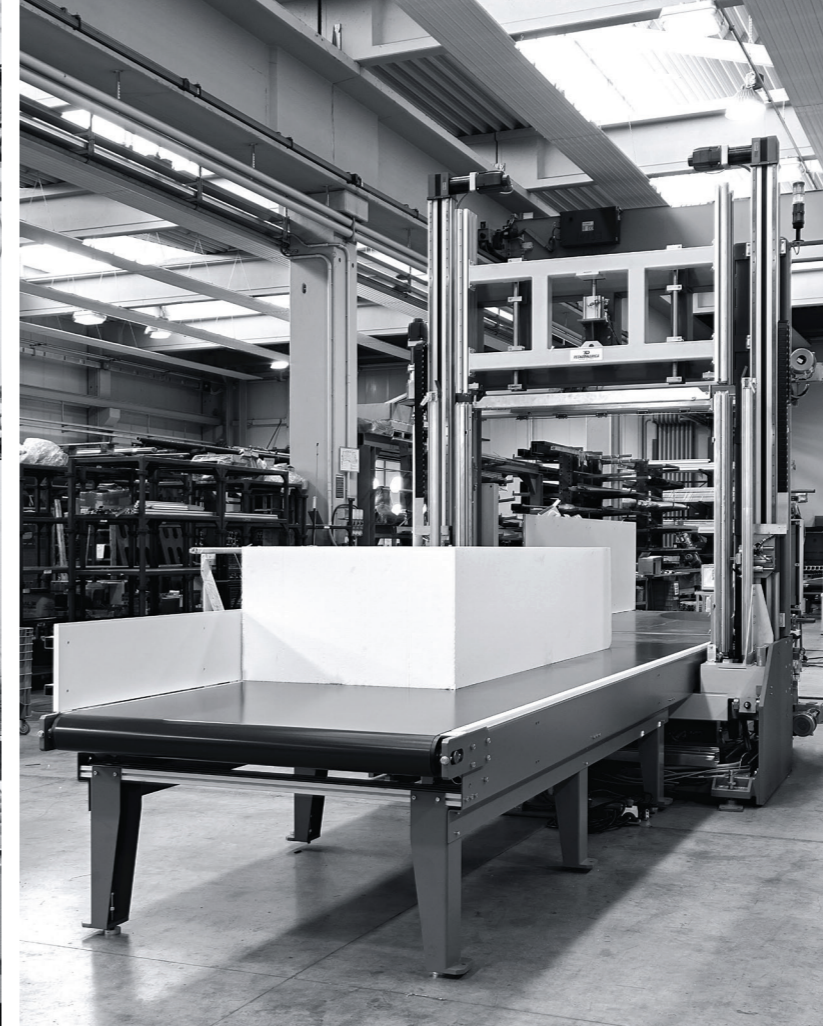
VERSATILITÀ

- Ampie possibilità di configurazione del ciclo di compressione per l'ottimizzazione di tempi e qualità del prodotto
- Ciclo automatico con possibilità di modifica in tempo reale dei parametri di lavoro
- Libreria personalizzabile, per l'archiviazione e il riutilizzo immediato delle ricette e di tutti i dati associati alle vecchie lavorazioni



COMPONENTI SU RICHIESTA

- SISTEMA DI RECUPERO DEL GAS PENTANO



MACCHINE PER LA LAVORAZIONE DI BLOCCHI IN EPS

PANTOGRAFI

PAG. 26

TAGLIERINE

PAG. 36

SQUADRATICI

PAG. 40

FRESATRICI

PAG. 46

LINEE DI TAGLIO

PAG. 48





PANTOGRAFI A BANCO FISSO CON POSIZIONAMENTO MANUALE DEI FILI

PER LA REALIZZAZIONE IN PICCOLE SERIE DI PROFILI E SAGOME AD ALTISSIMA PRECISIONE MEDIANTE TAGLIO A FILO CALDO DI BLOCCHI IN EPS / XPS.

VARIANTI

- **SERIE "A":** pantografo con posizionamento automatico dei fili
 - Minimi tempi di set-up per produzioni just in time
 - Altissima qualità e ripetibilità delle misure ottenute

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

- Collaudo e test in sede
- Prevenzione cause innesco incendio: spegnimento fili caldi con assi fermi oltre un tempo limite
- Struttura robusta e compatta, realizzata per garantire massima stabilità, resistenza e sicurezza operativa
- Progettato per agevolare l'accesso a tutti i componenti

SUPERVISIONE E CONTROLLO

- Supervisione con anteprima grafica del profilo
- Controllo in tempo reale dello stato della lavorazione
- Indicatori posizionati sul layout grafico di macchina per la risoluzione rapida di guasti/anomalie
- Sistema di controllo rottura fili e arresto automatico della lavorazione
- Archivio storico costantemente aggiornato contenente messaggi diagnostici e cicli di lavoro

CONNETTIVITÀ E INTEGRAZIONE 4.0

- Possibilità di connessione alla rete aziendale e al sistema gestionale di fabbrica
- Tool di esportazione dei dati di processo nei principali formati commerciali
- Monitoraggio e controllo a distanza
- Software di teleassistenza

PRESTAZIONI SUPERIORI

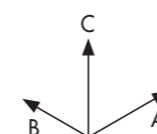
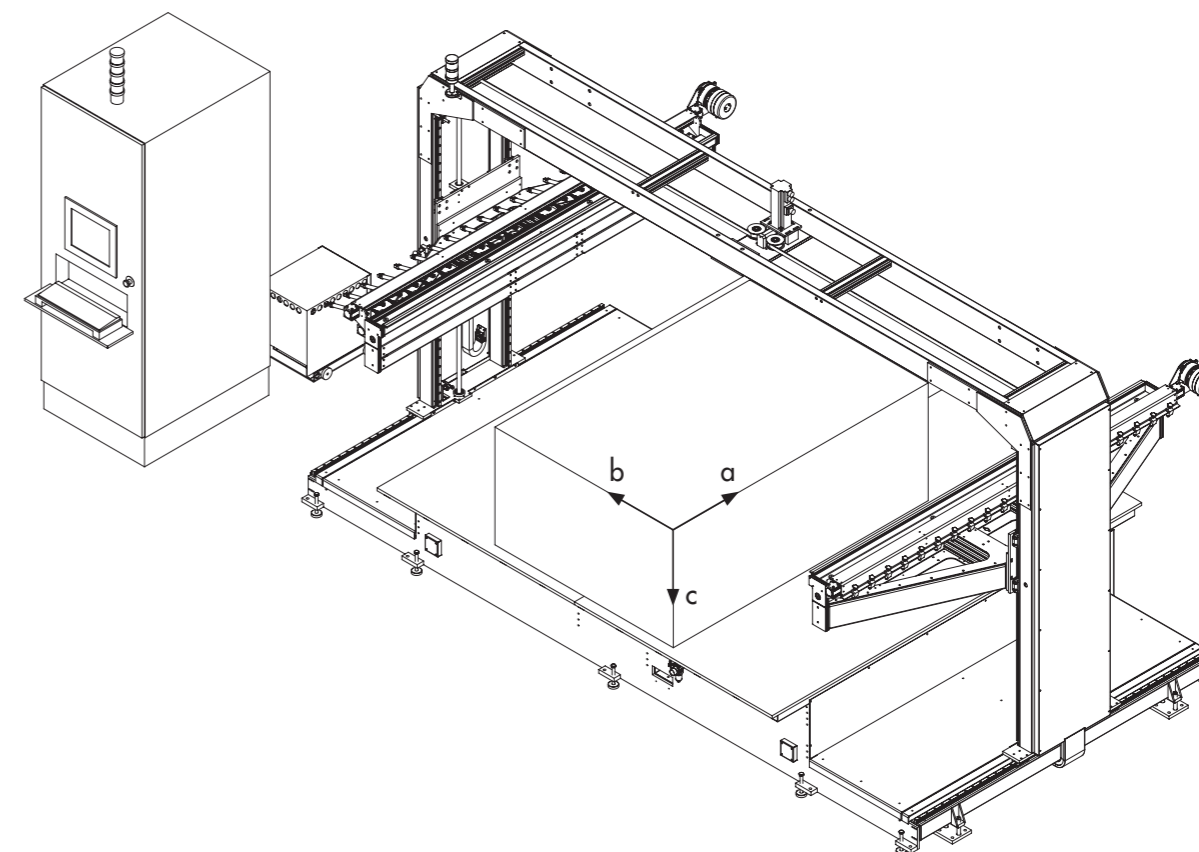
- **Performance di taglio ottimizzate** con parametri pre-configurati sulle diverse caratteristiche del blocco
- **Taglio veloce e senza interruzioni** grazie all'esclusivo sistema di raffreddamento studiato per massimizzare la velocità di lavoro ed evitare la rottura del filo
- **Accuratezza e ripetibilità delle lavorazioni:** meccanica di precisione e l'utilizzo dei migliori componenti disponibili sul mercato garantiscono movimenti e sincronismi sempre fluidi ed efficaci nel tempo
- **Minimi tempi di set-up** per produzioni just in time, con l'aggiunta del posizionamento automatico dei fili

VERSATILITÀ

- Ampio range di parametri regolabili, quali: velocità di taglio, temperatura e tempi di accensione dei fili
- Scelta del punto di inizio della lavorazione
- Ciclo automatico con possibilità di modifica in tempo reale dei valori di processo
- Opzione di controllo manuale dei movimenti
- Possibilità di lavorare una sola parte del profilo
- Recupero automatico del punto di lavorazione in caso di interruzione dell'energia elettrica (es. black-out)

SOFTWARE DI DISEGNO

- TD PROJECT: programma di disegno per creare e modificare il percorso del filo di taglio. Consente il controllo di tutti gli elementi del disegno e permette di configurare parametri di lavorazione, quali velocità e pause dei movimenti (anche in modo distinto tra i vari movimenti). Supporta l'importazione DXF e la vettorizzazione BITMAP



| Modello | Dimensioni d'ingombro (mm) | | | Dimensioni utili di lavoro (mm) | | | Fili telaio (Nr.) |
|----------|----------------------------|-------|-------|---------------------------------|-------|-------|-------------------|
| | A | B | C max | a | b | c | Mobile |
| TD115 | 4.100 | 2.700 | 2.700 | 2.500 | 1.500 | 1.400 | 50 |
| TD120 | 4.100 | 3.200 | 2.700 | 2.500 | 2.000 | 1.400 | 50 |
| TD115A | 5.800 | 3.000 | 3.100 | 2.500 | 1.500 | 1.400 | 101 |
| TD115-4A | 6.800 | 3.000 | 3.100 | 4.000 | 1.500 | 1.400 | 50 |
| TD120A | 5.800 | 3.500 | 3.100 | 2.500 | 2.000 | 1.400 | 101 |
| TD120-4A | 6.800 | 3.500 | 3.100 | 4.000 | 2.000 | 1.400 | 50 |

Le misure di ingombro non considerano il sistema di protezioni perimetrali



PANTOGRAFI A CINQUE ASSI

LA SOLUZIONE PIÙ VERSATILE PER LA REALIZZAZIONE IN PICCOLE SERIE DI PROFILI, SIA REGOLARI CHE A SEZIONE VARIABILE, MEDIANTE TAGLIO A FILO CALDO DI BLOCCHI IN EPS / XPS.

VARIANTI

- **SERIE "A":** pantografo con posizionamento automatico dei fili
 - Minimi tempi di set-up per produzioni just in time
 - Altissima qualità e ripetibilità delle misure ottenute

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

- Collaudo e test in sede
- Prevenzione cause innesco incendio: spegnimento fili caldi con assi fermi oltre un tempo limite
- Struttura robusta e compatta, realizzata per garantire massima stabilità, resistenza e sicurezza operativa
- Progettato per agevolare l'accesso a tutti i componenti

SUPERVISIONE E CONTROLLO

- Supervisione con anteprima grafica del profilo
- Controllo in tempo reale dello stato della lavorazione
- Indicatori posizionati sul layout grafico di macchina per la risoluzione rapida di guasti/anomalie
- Sistema di controllo rottura fili e arresto automatico della lavorazione
- Archivio storico costantemente aggiornato contenente messaggi diagnostici e cicli di lavoro

CONNETTIVITÀ E INTEGRAZIONE 4.0

- Possibilità di connessione alla rete aziendale e al sistema gestionale di fabbrica
- Tool di esportazione dei dati di processo nei principali formati commerciali
- Monitoraggio e controllo a distanza
- Software di teleassistenza

SOFTWARE DI DISEGNO

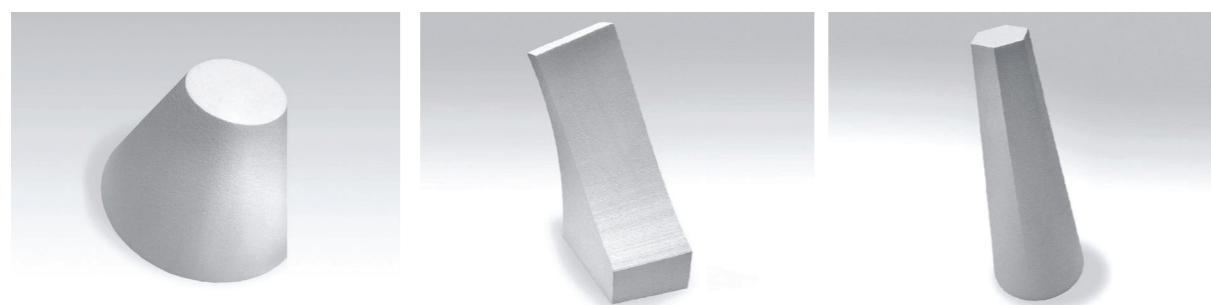
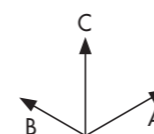
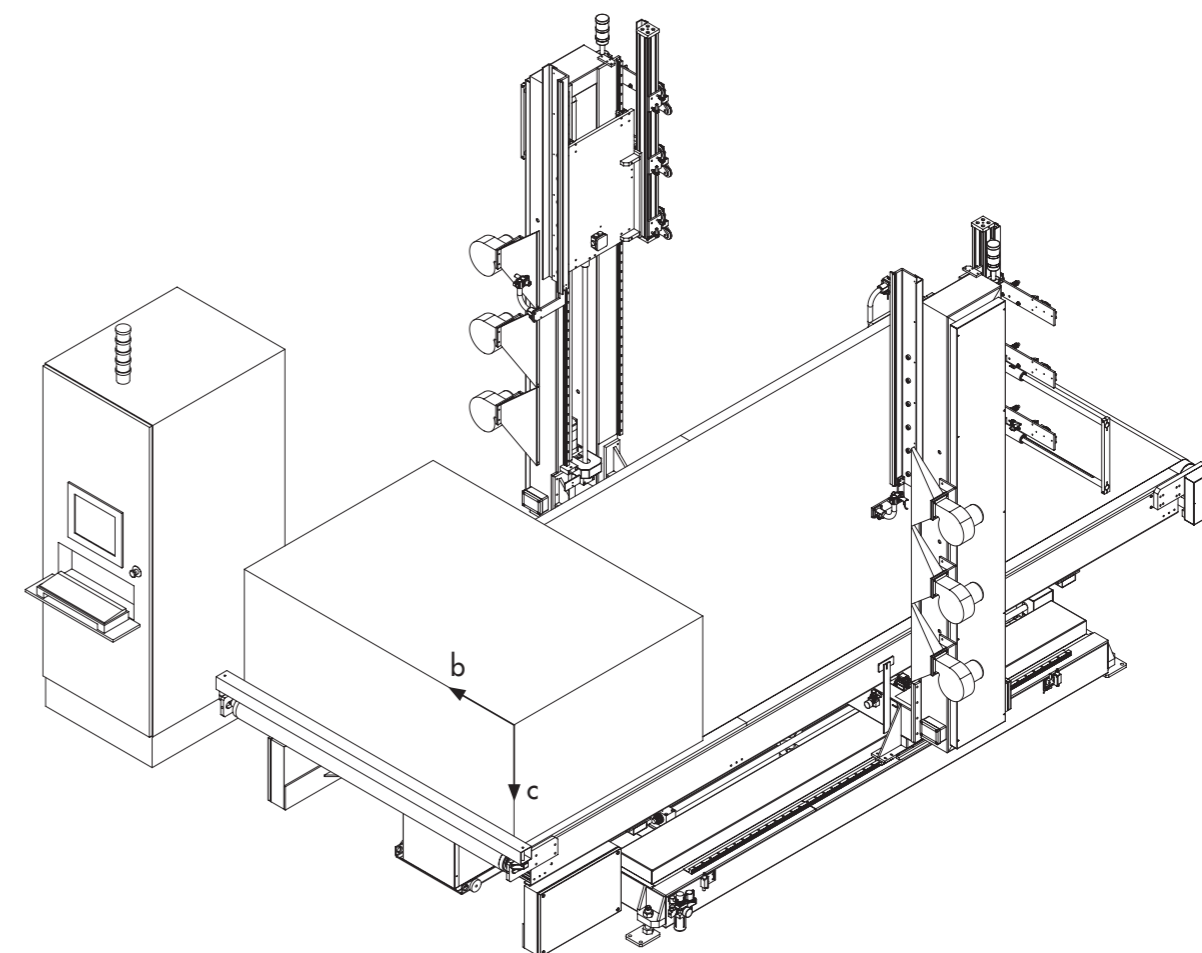
- TD PROJECT: programma di disegno per creare e modificare il percorso del filo di taglio. Consente il controllo di tutti gli elementi del disegno e permette di configurare parametri di lavorazione, quali velocità e pause dei movimenti (anche in modo distinto tra i vari movimenti). Supporta l'importazione DXF e la vettorizzazione BITMAP

PRESTAZIONI SUPERIORI

- **La soluzione più versatile per la produzione di sagome complesse** grazie alla possibilità di movimento indipendente di tutti gli assi di lavoro
- **Performance di taglio ottimizzate** con parametri preconfigurati sulle diverse caratteristiche del blocco
- **Taglio veloce e senza interruzioni** grazie all'esclusivo sistema di raffreddamento studiato per massimizzare la velocità di lavoro ed evitare la rottura del filo
- **Accuratezza e ripetibilità delle lavorazioni:** meccanica di precisione e l'utilizzo dei migliori componenti disponibili sul mercato garantiscono movimenti e sincronismi sempre fluidi ed efficaci nel tempo
- **Minimi tempi di set-up** per produzioni just in time, con l'aggiunta del posizionamento automatico dei fili
- **Tempi ciclo e consumi ridotti** mediante la regolazione automatica dell'avanzamento e dell'accensione fili

VERSATILITÀ

- Ampio range di parametri regolabili, quali: velocità di taglio, temperatura e tempi di accensione dei fili
- Scelta del punto di inizio della lavorazione
- Ciclo automatico con possibilità di modifica in tempo reale dei valori di processo
- Opzione di controllo manuale dei movimenti
- Possibilità di lavorare una sola parte del profilo
- Recupero automatico del punto di lavorazione in caso di interruzione dell'energia elettrica (es. black-out)



| Modello | Dimensioni d'ingombro (mm) | | | Dimensioni utili di lavoro (mm) | | Fili telaio (Nr.) | |
|---------|----------------------------|-------|-------|---------------------------------|-------|-------------------|-------------|
| | A | B | C max | b | c | Mobile | Telescopico |
| TD250 | 5.200 | 3.800 | 3.600 | 1.500 | 1.400 | 50 | 3 |
| TD260 | 5.200 | 4.400 | 3.600 | 2.100 | 1.400 | 50 | 3 |
| TD270 | 5.200 | 6.200 | 3.600 | 4.000 | 1.400 | 30 | 3 |
| TD260A | 5.800 | 4.400 | 3.800 | 2.100 | 1.400 | 50 | 3 |
| TD270A | 5.800 | 6.200 | 3.800 | 4.000 | 1.400 | 30 | 3 |

Le misure di ingombro non considerano il sistema di protezioni perimetrali



PANTOGRAFI A NASTRO CON POSIZIONAMENTO MANUALE DEI FILI

PER LA REALIZZAZIONE DI PROFILI E SAGOME DI ELEVATA QUALITÀ MEDIANTE TAGLIO A FILO CALDO DI BLOCCHI IN EPS / XPS.

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

- Collaudo e test in sede
- Prevenzione cause innesco incendio: spegnimento fili caldi con assi fermi oltre un tempo limite
- Struttura robusta e compatta, realizzata per garantire massima stabilità, resistenza e sicurezza operativa
- Progettato per agevolare l'accesso a tutti i componenti

SUPERVISIONE E CONTROLLO

- Supervisione con anteprima grafica del profilo
- Controllo in tempo reale dello stato della lavorazione
- Indicatori posizionati sul layout grafico di macchina per la risoluzione rapida di guasti/anomalie
- Sistema di controllo rottura fili e arresto automatico della lavorazione
- Archivio storico costantemente aggiornato contenente messaggi diagnostici e cicli di lavoro

CONNETTIVITÀ E INTEGRAZIONE 4.0

- Possibilità di connessione alla rete aziendale e al sistema gestionale di fabbrica
- Tool di esportazione dei dati di processo nei principali formati commerciali
- Monitoraggio e controllo a distanza
- Software di teleassistenza

PRESTAZIONI SUPERIORI

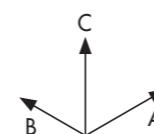
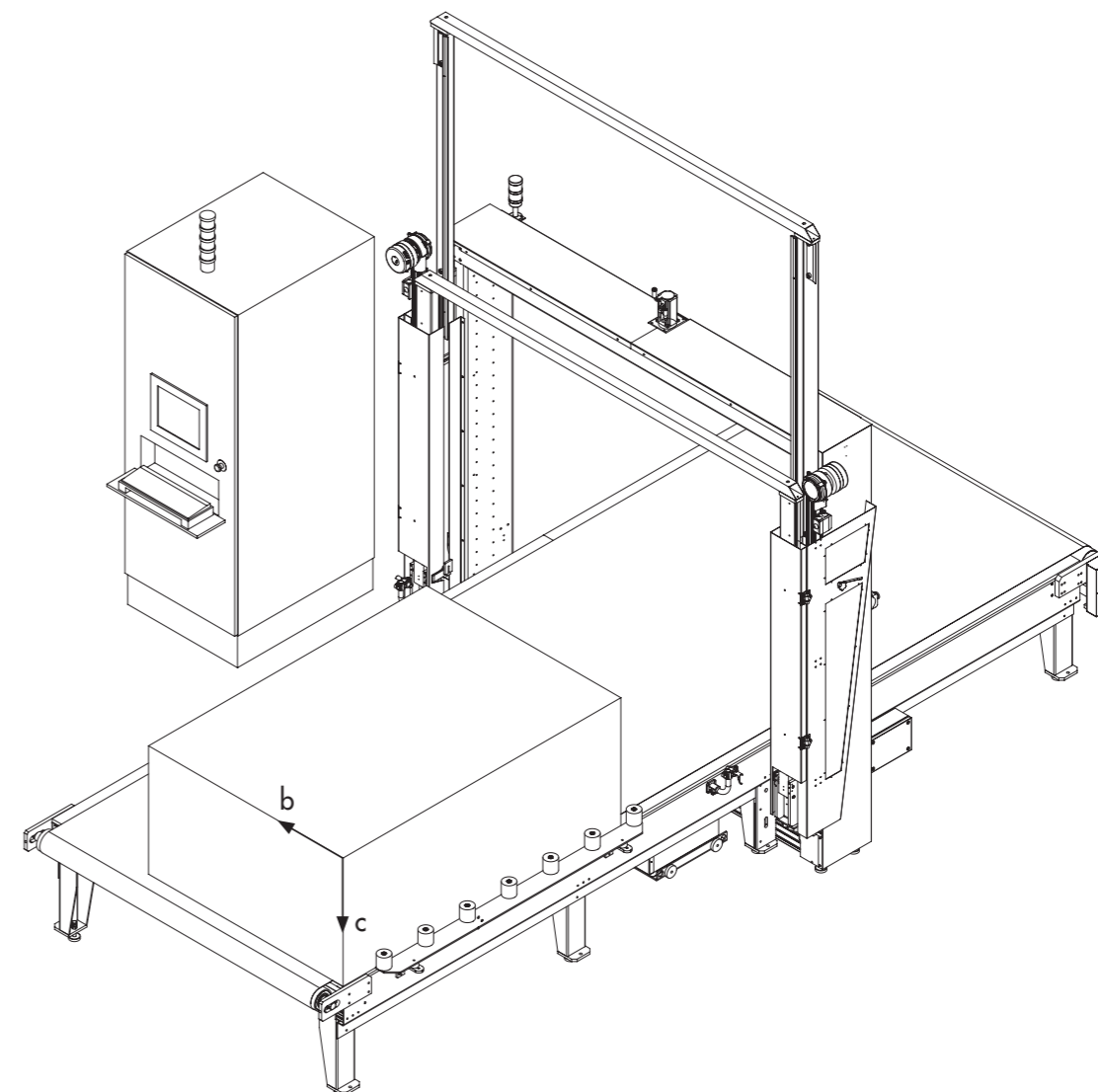
- **Performance di taglio ottimizzate** con parametri pre-configurati sulle diverse caratteristiche del blocco
- **Taglio veloce e senza interruzioni** grazie all'esclusivo sistema di raffreddamento studiato per massimizzare la velocità di lavoro ed evitare la rottura del filo
- **Accuratezza e ripetibilità delle lavorazioni:** meccanica di precisione e l'utilizzo dei migliori componenti disponibili sul mercato garantiscono movimenti e sincronismi sempre fluidi ed efficaci nel tempo
- **Tempi ciclo e consumi ridotti** mediante la regolazione automatica dell'avanzamento e dell'accensione fili

VERSATILITÀ

- Ampio range di parametri regolabili, quali: velocità di taglio, temperatura e tempi di accensione dei fili
- Scelta del punto di inizio della lavorazione
- Ciclo automatico con possibilità di modifica in tempo reale dei valori di processo
- Opzione di controllo manuale dei movimenti
- Possibilità di lavorare una sola parte del profilo
- Recupero automatico del punto di lavorazione in caso di interruzione dell'energia elettrica (es. black-out)

SOFTWARE DI DISEGNO

- TD PROJECT: programma di disegno per creare e modificare il percorso del filo di taglio. Consente il controllo di tutti gli elementi del disegno e permette di configurare parametri di lavorazione, quali velocità e pause dei movimenti (anche in modo distinto tra i vari movimenti). Supporta l'importazione DXF e la vettorizzazione BITMAP



| Modello | Dimensioni d'ingombro (mm) | | | Dimensioni utili di lavoro (mm) | | Fili telaio (Nr.) | |
|---------|----------------------------|-------|-------|---------------------------------|-------|-------------------|--------|
| | A | B | C max | b | c | Fisso | Mobile |
| TD360 | 5.700 | 2.500 | 4.100 | 1.500 | 1.450 | 50 | 50 |
| TD370 | 5.700 | 3.100 | 4.100 | 2.100 | 1.450 | 50 | 50 |
| TD380 | 5.700 | 3.500 | 4.100 | 2.500 | 1.450 | 40 | 40 |
| TD390-3 | 5.700 | 3.900 | 4.100 | 3.000 | 1.450 | 35 | 35 |
| TD400 | 5.700 | 5.300 | 4.100 | 4.000 | 1.450 | 30 | 30 |

Le misure di ingombro non considerano il sistema di protezioni perimetrali



PANTOGRAFI A NASTRO CON POSIZIONAMENTO AUTOMATICO DEI FILI

PER LA REALIZZAZIONE DI PROFILI E SAGOME DI ELEVATA QUALITÀ MEDIANTE TAGLIO A FILO CALDO DI BLOCCHI IN EPS/XPS, ASSICURA MASSIMA EFFICIENZA E PRECISIONE GRAZIE AL POSIZIONAMENTO AUTOMATICO DEI FILI.

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

- Collaudo e test in sede
- Prevenzione cause di innesco incendio: spegnimento fili caldi con assi fermi oltre un tempo limite
- Struttura robusta e compatta, realizzata per garantire massima stabilità, resistenza e sicurezza operativa
- Progettato per agevolare l'accesso a tutti i componenti

SUPERVISIONE E CONTROLLO

- Supervisione con anteprima grafica del profilo
- Controllo in tempo reale dello stato della lavorazione
- Indicatori posizionati sul layout grafico di macchina per la risoluzione rapida di guasti/anomalie
- Sistema di controllo rottura fili e arresto automatico della lavorazione
- Archivio storico costantemente aggiornato contenente messaggi diagnostici e cicli di lavoro

CONNETTIVITÀ E INTEGRAZIONE 4.0

- Possibilità di connessione alla rete aziendale e al sistema gestionale di fabbrica
- Tool di esportazione dei dati di processo nei principali formati commerciali
- Monitoraggio e controllo a distanza
- Software di teleassistenza

SOFTWARE DI DISEGNO

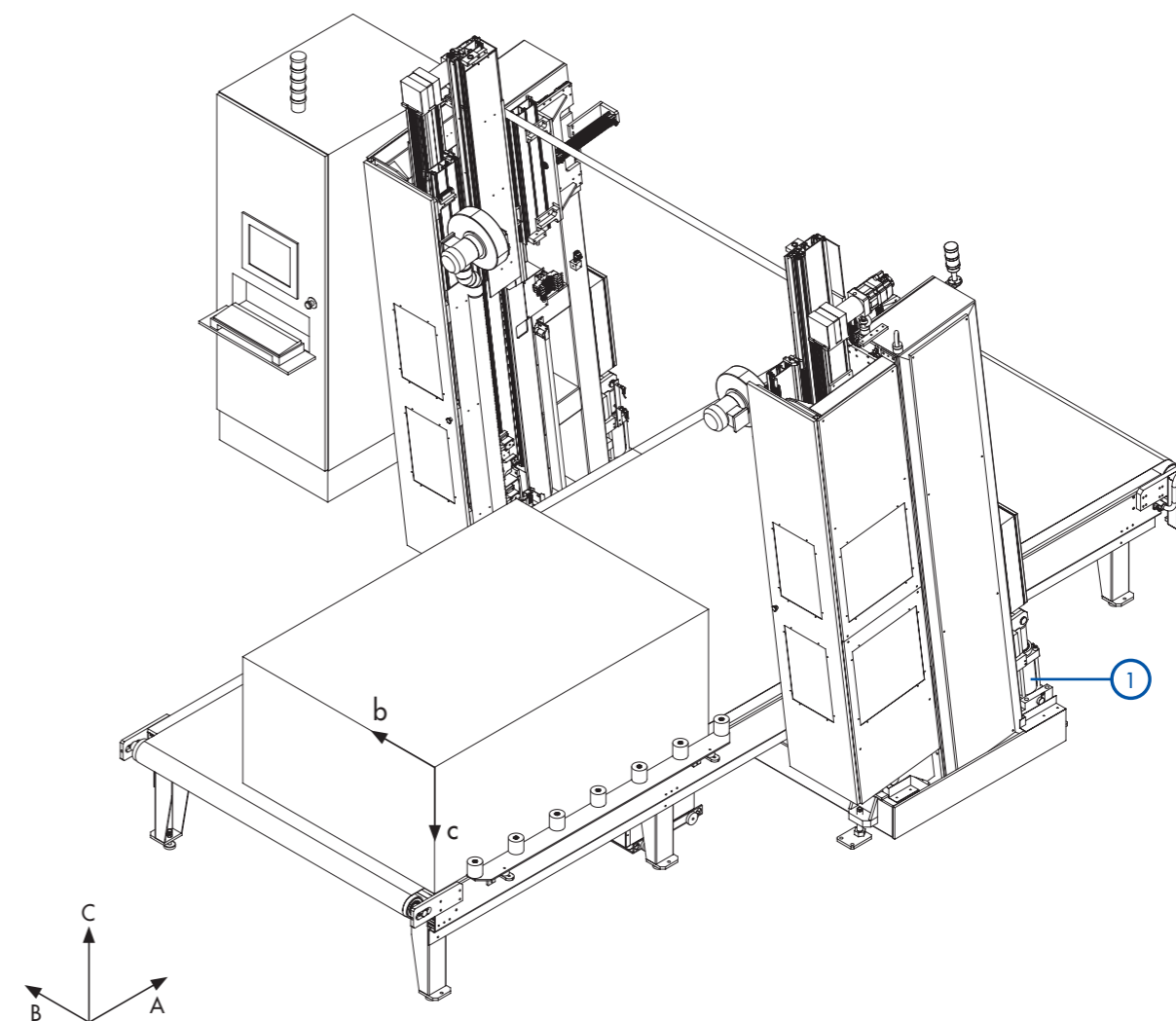
- TD PROJECT: programma di disegno per creare e modificare il percorso del filo di taglio. Consente il controllo di tutti gli elementi del disegno e permette di configurare parametri di lavorazione, quali velocità e pause dei movimenti (anche in modo distinto tra i vari movimenti). Supporta l'importazione DXF e la vettorizzazione BITMAP

PRESTAZIONI SUPERIORI

- **Minimi tempi di set-up** per produzioni just in time, grazie al posizionamento automatico dei fili
- **Performance di taglio ottimizzate** con parametri pre-configurati sulle diverse caratteristiche del blocco
- **Taglio veloce e senza interruzioni** grazie all'esclusivo sistema di raffreddamento studiato per massimizzare la velocità di lavoro ed evitare la rottura del filo
- **Accuratezza e ripetibilità delle lavorazioni:** meccanica di precisione e l'utilizzo dei migliori componenti disponibili sul mercato garantiscono movimenti e sincronismi sempre fluidi ed efficaci nel tempo
- **Tempi ciclo e consumi ridotti** mediante la regolazione automatica dell'avanzamento e dell'accensione fili
- **Posizionamento indipendente dei fili sui due telai** per la realizzazione di lastre inclinate

VERSATILITÀ

- Ampio range di parametri regolabili, quali: velocità di taglio, temperatura e tempi di accensione dei fili
- Regolazione rapida dello spessore di taglio mediante posizionate automatico dei fili
- Scelta del punto di inizio della lavorazione
- Ciclo automatico con possibilità di modifica in tempo reale dei valori di processo
- Opzione di controllo manuale dei movimenti
- Possibilità di lavorare una sola parte del profilo
- Recupero automatico del punto di lavorazione in caso di interruzione dell'energia elettrica (es. black-out)

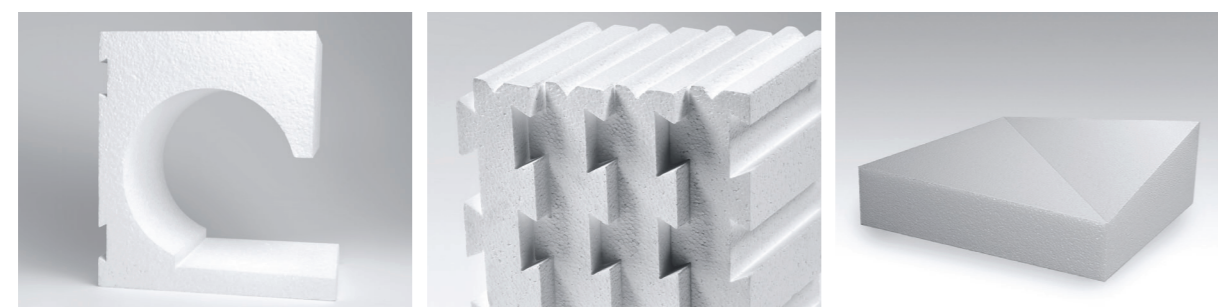


COMPONENTI SU RICHIESTA

1. INCLINAZIONE AUTOMATICA TELAIO PORTA FILI per la realizzazione di lastre in EPS (versione I)

| Modello | Dimensioni d'ingombro (mm) | | | Dimensioni utili di lavoro (mm) | | Fili telaio (Nr.) | |
|-----------|----------------------------|-------|-------|---------------------------------|-------|-------------------|--------|
| | A | B | C max | b | c | Fisso | Mobile |
| TD360AA | 5.700 | 2.900 | 3.800 | 1.500 | 1.450 | 50 | 50 |
| TD370AA | 5.700 | 3.400 | 3.800 | 2.100 | 1.450 | 50 | 50 |
| TD380AA | 5.700 | 3.700 | 3.800 | 2.500 | 1.450 | 40 | 40 |
| TD390-3AA | 5.700 | 4.400 | 3.800 | 3.000 | 1.450 | 35 | 35 |
| TD400AA | 5.700 | 5.500 | 3.800 | 4.000 | 1.450 | 30 | 30 |

Le misure di ingombro non considerano il sistema di protezioni perimetrali





PANTOGRAFI A NASTRO CON POSIZIONAMENTO AUTOMATICO DEI FILI E OSCILLAZIONE DEI TELAI

IDEALI PER REALIZZARE IN MASSIMA EFFICIENZA PROFILI E LASTRE IN EPS ADDITIVATO CON GRAFFITE GRAZIE A PERFORMANCE DI TAGLIO OTTIMIZZATE E MINIMA PULIZIA PERIODICA DEI FILI.

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

- Collaudo e test in sede
- Prevenzione cause di innesco incendio: spegnimento fili caldi con assi fermi oltre un tempo limite
- Struttura robusta e compatta, realizzata per garantire massima stabilità, resistenza e sicurezza operativa
- Progettato per agevolare l'accesso a tutti i componenti

SUPERVISIONE E CONTROLLO

- Supervisione con anteprima grafica del profilo
- Controllo in tempo reale dello stato della lavorazione
- Indicatori posizionati sul layout grafico di macchina per la risoluzione rapida di guasti/anomalie
- Sistema di controllo rottura fili e arresto automatico della lavorazione
- Archivio storico costantemente aggiornato contenente messaggi diagnostici e cicli di lavoro

CONNETTIVITÀ E INTEGRAZIONE 4.0

- Possibilità di connessione alla rete aziendale e al sistema gestionale di fabbrica
- Tool di esportazione dei dati di processo nei principali formati commerciali
- Monitoraggio e controllo a distanza
- Software di teleassistenza

SOFTWARE DI DISEGNO

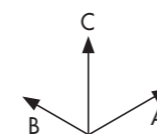
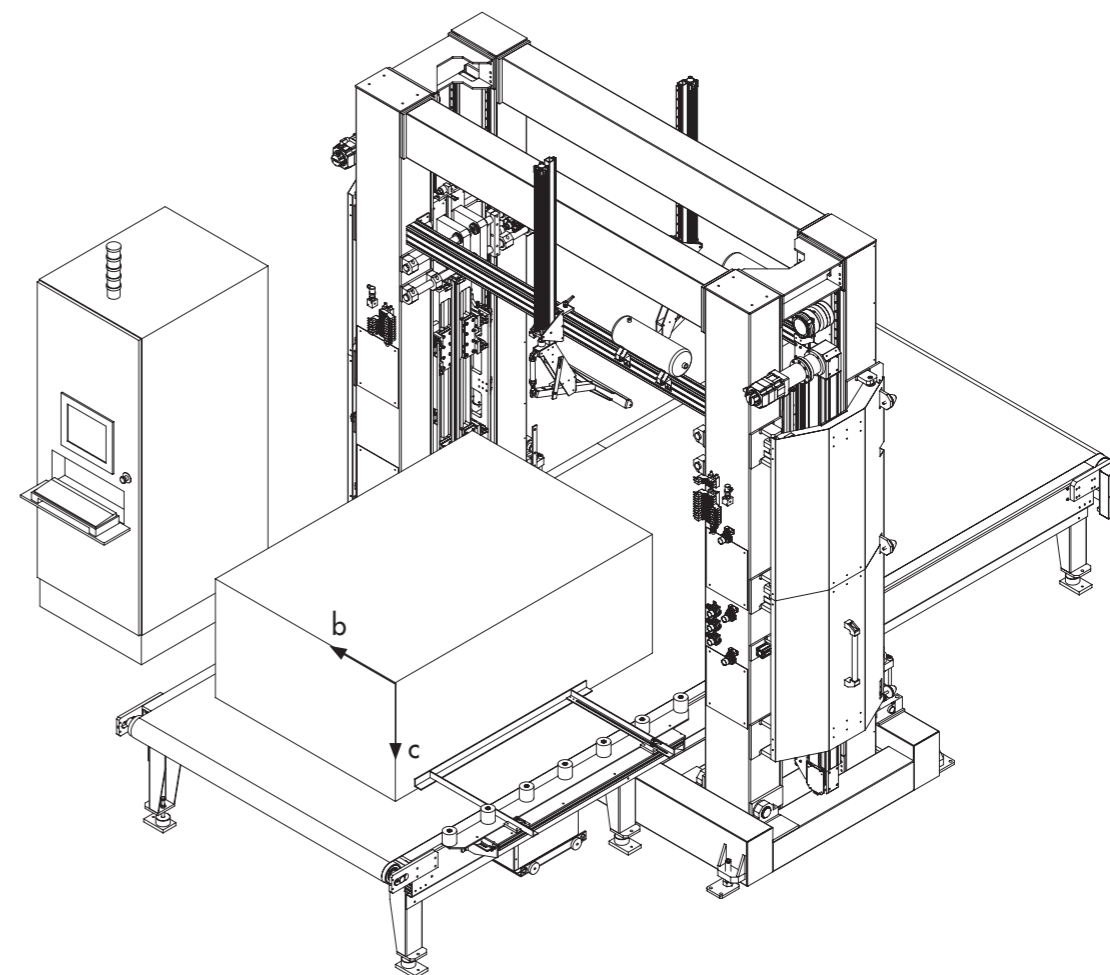
- TD PROJECT: programma di disegno per creare e modificare il percorso del filo di taglio. Consente il controllo di tutti gli elementi del disegno e permette di configurare parametri di lavorazione, quali velocità e pause dei movimenti (anche in modo distinto tra i vari movimenti). Supporta l'importazione DXF e la vettorizzazione BITMAP

PRESTAZIONI SUPERIORI

- **Massima velocità di taglio dell'EPS additivato** con elevata resistenza dei fili
- **Ottima finitura** delle superfici grazie al filo oscillante
- **Minimi tempi di set-up** per produzioni just in time, grazie al posizionamento automatico dei fili
- **Performance di taglio ottimizzate** con parametri preconfigurati sulle diverse caratteristiche del blocco
- **Taglio veloce e senza interruzioni** grazie all'esclusivo sistema di raffreddamento studiato per massimizzare la velocità di lavoro ed evitare la rottura del filo
- **Accuratezza e ripetibilità delle lavorazioni:** meccanica di precisione e l'utilizzo dei migliori componenti disponibili sul mercato garantiscono movimenti e sincronismi sempre fluidi ed efficaci nel tempo
- **Tempi ciclo e consumi ridotti** mediante la regolazione automatica dell'avanzamento e dell'accensione fili
- **Posizionamento indipendente dei fili sui due telai** per la realizzazione di lastre inclinate

VERSATILITÀ

- Ampio range di parametri regolabili, quali: velocità di taglio, temperatura e tempi di accensione dei fili
- Regolazione rapida dello spessore di taglio mediante posizionatore automatico dei fili
- Scelta del punto di inizio della lavorazione
- Ciclo automatico con possibilità di modifica in tempo reale dei valori di processo
- Opzione di controllo manuale dei movimenti
- Possibilità di lavorare una sola parte del profilo
- Recupero automatico del punto di lavorazione in caso di interruzione dell'energia elettrica (es. black-out)
- Possibilità di inclinazione automatica telaio porta fili per la realizzazione di lastre



| Modello | Dimensioni d'ingombro (mm) | | | Dimensioni utili di lavoro (mm) | | Fili telaio (Nr.) | |
|----------|----------------------------|-------|-------|---------------------------------|-------|-------------------|--------|
| | A | B | C max | b | c | Fisso | Mobile |
| TD370AAO | 5.700 | 3.400 | 3.800 | 2.100 | 1.450 | 50 | 50 |

Le misure di ingombro non considerano il sistema di protezioni perimetrali



TAGLIERINE A TELAI INTERCAMBIABILI CON POSIZIONAMENTO MANUALE DEI FILI

PER LA PRODUZIONE DI LASTRE E LISTELLI DI VARI SPESSORI MEDIANTE TAGLIO A FILO CALDO AD ALTISSIMA PRECISIONE DI BLOCCHI IN EPS/XPS.

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

- Collaudo e test in sede
- Prevenzione cause innesco incendio: spegnimento fili caldi con assi fermi oltre un tempo limite
- Struttura robusta e compatta, realizzata per garantire massima stabilità, resistenza e sicurezza operativa
- Progettata per agevolare l'accesso a tutti i componenti

SUPERVISIONE E CONTROLLO

- Sistema automatico di notifica delle segnalazioni per la risoluzione rapida di guasti e anomalie
- Sistema di controllo rottura fili e arresto automatico della lavorazione

CONNETTIVITÀ

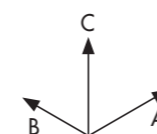
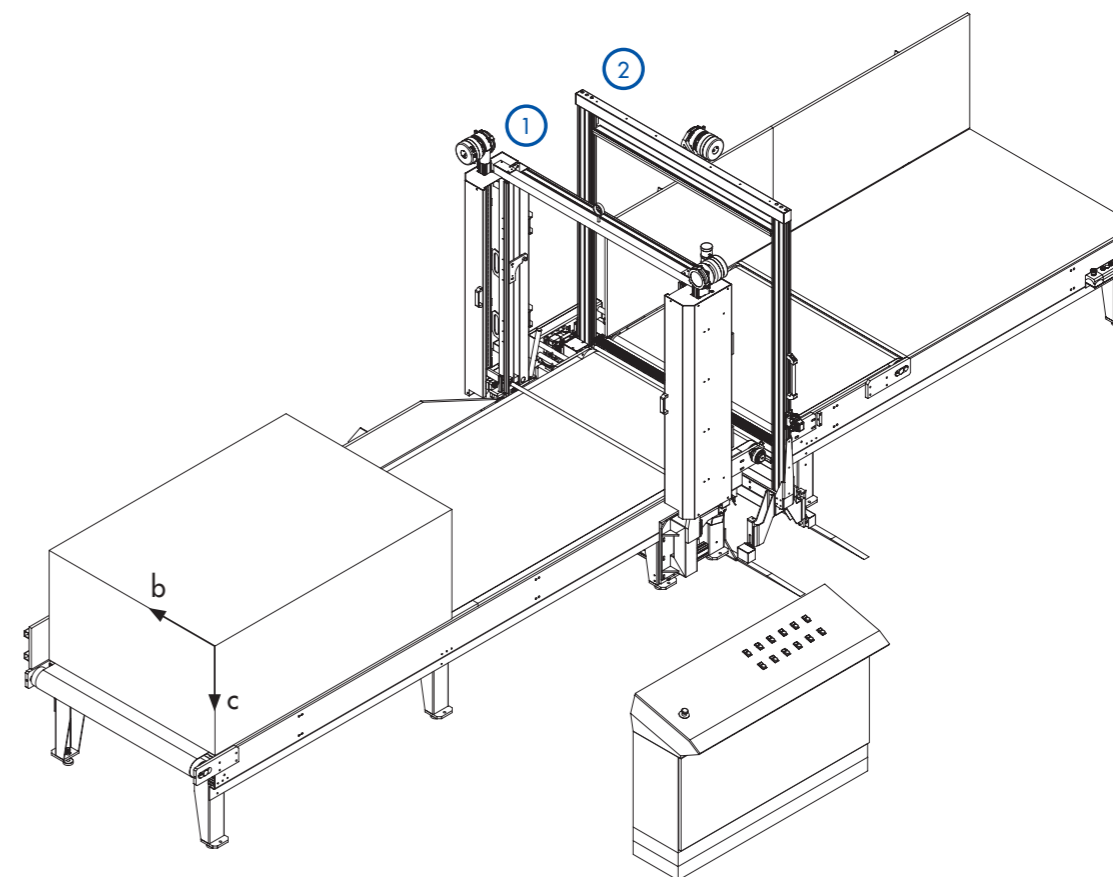
- Sistema di teleassistenza integrabile su richiesta

PRESTAZIONI SUPERIORI

- **Performance di taglio ottimizzate** con parametri preconfigurati sulle diverse caratteristiche del blocco
- **Taglio veloce e senza interruzioni** grazie all'esclusivo sistema di raffreddamento studiato per massimizzare la velocità di lavoro ed evitare la rottura del filo
- **Accuratezza e ripetibilità delle lavorazioni:** meccanica di precisione e l'utilizzo dei migliori componenti disponibili sul mercato garantiscono movimenti e sincronismi sempre fluidi ed efficaci nel tempo
- **Tempi ciclo e consumi ridotti** mediante la regolazione automatica dell'avanzamento e dell'accensione fili

VERSATILITÀ

- Ampio range di parametri regolabili, quali: velocità di taglio, temperatura e tempi di accensione dei fili
- Ciclo automatico con possibilità di modifica in tempo reale dei valori di processo
- Opzione di controllo manuale dei movimenti
- Facile sostituzione dei telai intercambiabili
- Porta telaio inclinabile elettronicamente per la regolazione dello spessore di taglio



| TELAII INTERCAMBIABILI – TAGLIO ORIZZONTALE | | | | | |
|---|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| | Telaio NR.1 | Telaio NR.2 | Telaio NR.3 | Telaio NR.4 | Telaio NR.5 |
| PASSO (mm) | 8 | 18 | 42 | 97 | 1 |
| SPESSORI (mm) | 3 - 8 | 8 - 18 | 18 - 42 | 42 - 97 | Multipli |



COMPONENTI SU RICHIESTA

1. TELAI INTERCAMBIABILI in aggiunta alla dotazione di serie
2. STAZIONE DI TAGLIO VERTICALE per il rifilo laterale e la sezionatura del blocco (versione L)

| Modello | Dimensioni d'ingombro (mm) | | | Dimensioni utili di lavoro (mm) | | Fili telaio (Nr.) | |
|---------|----------------------------|-------|-------|---------------------------------|-------|-------------------|-----------|
| | A | B | C max | b | c | Orizzontale | Verticale |
| TD460 | 6.400 | 2.800 | 2.600 | 1.400 | 1.400 | 101 | / |
| TD480 | 8.400 | 2.800 | 2.600 | 1.400 | 1.400 | 101 | / |
| TD460L | 8.000 | 2.900 | 2.600 | 1.400 | 1.400 | 101 | 30 |
| TD480L | 9.000 | 2.900 | 2.600 | 1.400 | 1.400 | 101 | 30 |

Le misure di ingombro non considerano il sistema di protezioni perimetrali



TAGLIERINE CON POSIZIONAMENTO AUTOMATICO DEI FILI

PER LA PRODUZIONE DI LASTRE E LISTELLI DI ALTISSIMA QUALITÀ E SPESSORE VARIABILE MEDIANTE TAGLIO A FILO CALDO DI BLOCCHI IN EPS / XPS. ASSICURANO MASSIMA EFFICIENZA E PRECISIONE GRAZIE AL POSIZIONAMENTO AUTOMATICO DEI FILI.

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

- Collaudo e test in sede
- Prevenzione cause di innesco incendio: spegnimento fili caldi con assi fermi oltre un tempo limite
- Struttura robusta e compatta, realizzata per garantire massima stabilità, resistenza e sicurezza operativa
- Progettata per agevolare l'accesso a tutti i componenti

SUPERVISIONE E CONTROLLO

- Controllo in tempo reale dello stato della macchina
- Indicatori posizionati sul layout grafico di macchina per la risoluzione rapida di guasti/anomalie
- Sistema di controllo rottura fili e arresto automatico della lavorazione
- Archivio storico costantemente aggiornato contenente messaggi diagnostici

CONNETTIVITÀ E INTEGRAZIONE 4.0

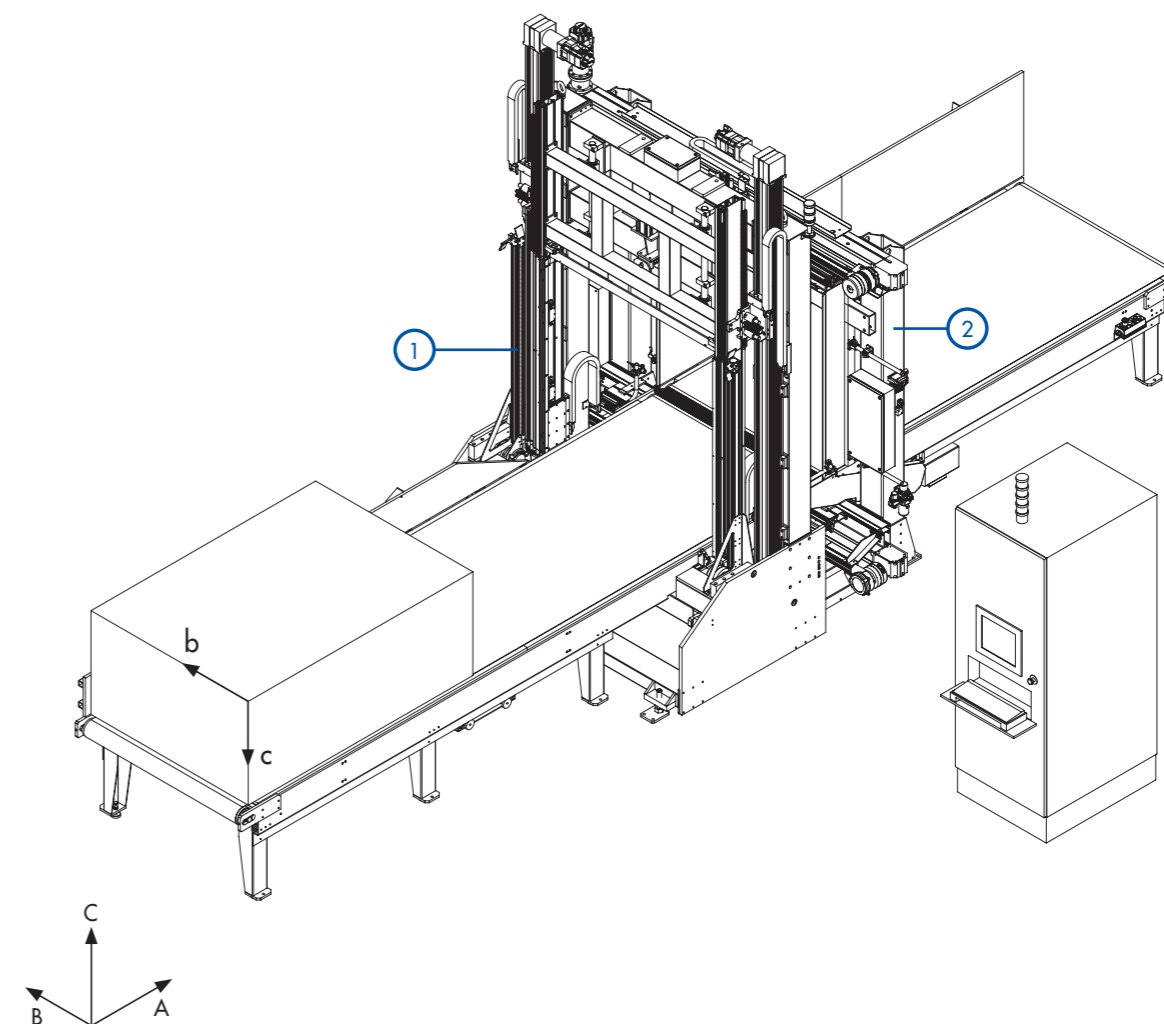
- Possibilità di connessione alla rete aziendale e al sistema gestionale di fabbrica
- Tool di esportazione dei dati di processo nei principali formati commerciali
- Monitoraggio e controllo a distanza
- Software di teleassistenza

PRESTAZIONI SUPERIORI

- **Minimi tempi di set-up** per produzioni just in time, grazie al posizionamento automatico dei fili
- **Performance di taglio ottimizzate** con parametri pre-configurati sulle diverse caratteristiche del blocco
- **Taglio veloce e senza interruzioni** grazie all'esclusivo sistema di raffreddamento studiato per massimizzare la velocità di lavoro ed evitare la rottura del filo
- **Accuratezza e ripetibilità delle lavorazioni:** meccanica di precisione e l'utilizzo dei migliori componenti disponibili sul mercato garantiscono movimenti e sincronismi sempre fluidi ed efficaci nel tempo
- **Tempi ciclo e consumi ridotti** mediante la regolazione automatica dell'avanzamento e dell'accensione fili

VERSATILITÀ

- Ampio range di parametri regolabili, quali: velocità di taglio, temperatura e tempi di accensione dei fili
- Ciclo automatico con possibilità di modifica in tempo reale dei valori di processo
- Opzione di controllo manuale dei movimenti



COMPONENTI SU RICHIESTA

1. INCLINAZIONE AUTOMATICA TELAIO PORTA FILI per il raggiungimento di spessori di taglio fino a 5 mm (versione I)
2. STAZIONE DI TAGLIO VERTICALE per il rifilo laterale e la sezionatura del blocco (versione L), disponibile:
 - Con posizionamento manuale dei fili
 - Con posizionamento automatico dei fili (versione AA)



| Modello | Dimensioni d'ingombro (mm) | | | Dimensioni utili di lavoro (mm) | | Fili telaio (Nr.) | |
|------------------|----------------------------|-------|-------|---------------------------------|-------|-------------------|-----------|
| | A | B | C max | b | c | Orizzontale | Verticale |
| TD460A | 6.400 | 2.600 | 4.100 | 1.400 | 1.400 | 101 | / |
| TD460AI | 6.400 | 2.600 | 4.100 | 1.400 | 1.400 | 101 | / |
| TD480A | 8.400 | 2.600 | 4.100 | 1.400 | 1.400 | 101 | / |
| TD480AI | 8.400 | 2.600 | 4.100 | 1.400 | 1.400 | 101 | / |
| TD460AALI | 8.500 | 3.400 | 3.900 | 1.400 | 1.400 | 101 | 30 |

Le misure di ingombro non considerano il sistema di protezioni perimetrali



SQUADRATRICI A BANCO FISSO CON POSIZIONAMENTO MANUALE DEI FILI

PER RIFILARE E SEZIONARE CON PRECISIONE BLOCCHI IN EPS / XPS MEDIANTE TAGLIO A FILO CALDO.

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

- Collaudo e test in sede
- Prevenzione cause innesco incendio: spegnimento fili caldi con assi fermi oltre un tempo limite
- Sistema di sicurezza perimetrale con barriere fotoelettriche
- Struttura robusta e compatta, realizzata per garantire massima stabilità, resistenza e sicurezza operativa
- Progettata per agevolare l'accesso a tutti i componenti

SUPERVISIONE E CONTROLLO

- Sistema automatico di notifica delle segnalazioni per la risoluzione rapida di guasti e anomalie
- Sistema di controllo rottura fili e arresto automatico della lavorazione

CONNETTIVITÀ

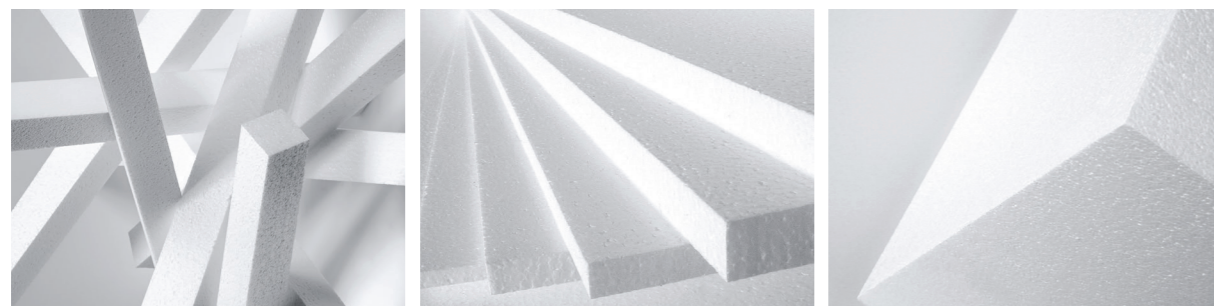
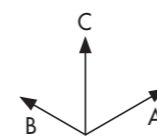
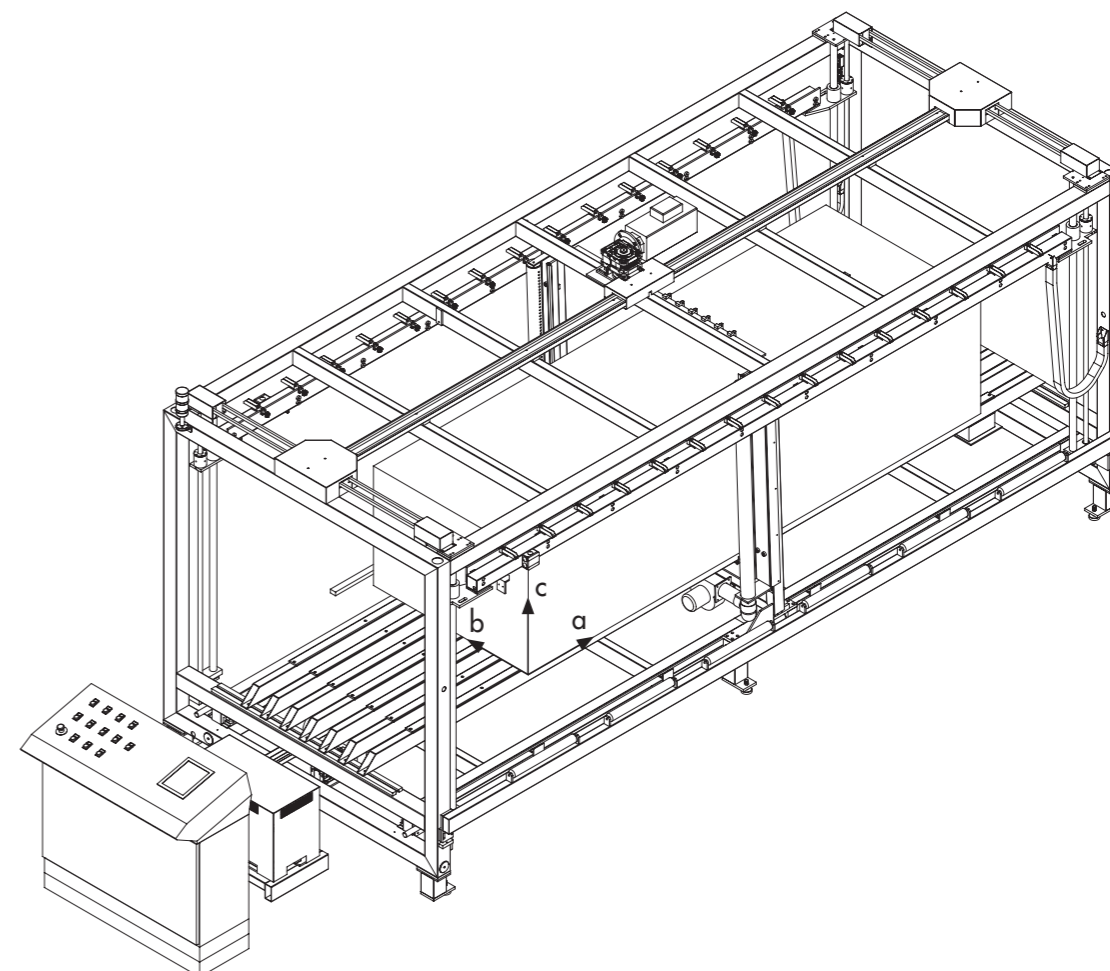
- Sistema di teleassistenza integrabile su richiesta

PRESTAZIONI SUPERIORI

- **Taglio** orizzontale, verticale e di troncatura ad **altissima precisione e simultanei** lungo tutta la lunghezza del blocco
- **Performance di taglio ottimizzate** con parametri preconfigurati sulle diverse caratteristiche del blocco
- **Taglio veloce e senza interruzioni** grazie all'esclusivo sistema di raffreddamento studiato per massimizzare la velocità di lavoro ed evitare la rottura del filo
- **Accuratezza e ripetibilità delle lavorazioni:** meccanica di precisione e l'utilizzo dei migliori componenti disponibili sul mercato garantiscono movimenti e sincronismi sempre fluidi ed efficaci nel tempo

VERSATILITÀ

- Ampio range di parametri regolabili, quali: velocità di taglio, temperatura e tempi di accensione dei fili
- Ciclo automatico con possibilità di modifica in tempo reale dei valori di processo
- Opzione di controllo manuale dei movimenti



| Modello | Dimensioni d'ingombro (mm) | | | Dimensioni utili di lavoro (mm) | | | Fili telaio (Nr.) | | |
|---------|----------------------------|-------|-------|---------------------------------|-------|-------|--------------------|------------------|--------------------|
| | A | B | C max | a | b | c | Taglio orizzontale | Taglio verticale | Taglio trasversale |
| TD555 | 5.400 | 2.220 | 2.600 | 4.100 | 1.350 | 1.350 | 50 | 7 | 15 |
| TD555-5 | 6.400 | 2.220 | 2.600 | 5.100 | 1.350 | 1.350 | 50 | 7 | 15 |
| TD555-6 | 7.400 | 2.220 | 2.600 | 6.100 | 1.350 | 1.350 | 50 | 7 | 15 |

Le misure di ingombro non considerano il sistema di protezioni perimetrali



SQUADRATRICI A NASTRO CON POSIZIONAMENTO MANUALE DEI FILI

ADATTE ALLA SEZIONATURA DI BLOCCHI IN EPS / XPS E ALLA PRODUZIONE DI LASTRE MEDIANTE TAGLIO A FILO CALDO.

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

- Collaudo e test in sede
- Prevenzione cause innesco incendio: spegnimento fili caldi con assi fermi oltre un tempo limite
- Struttura robusta e compatta, realizzata per garantire massima stabilità, resistenza e sicurezza operativa
- Progettata per agevolare l'accesso a tutti i componenti

SUPERVISIONE E CONTROLLO

- Indicatori posizionati sul layout grafico di macchina per la risoluzione rapida di guasti/anomalie
- Sistema di controllo rottura fili e arresto automatico della lavorazione
- Archivio storico costantemente aggiornato contenente messaggi diagnostici

CONNETTIVITÀ E INTEGRAZIONE 4.0

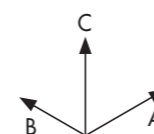
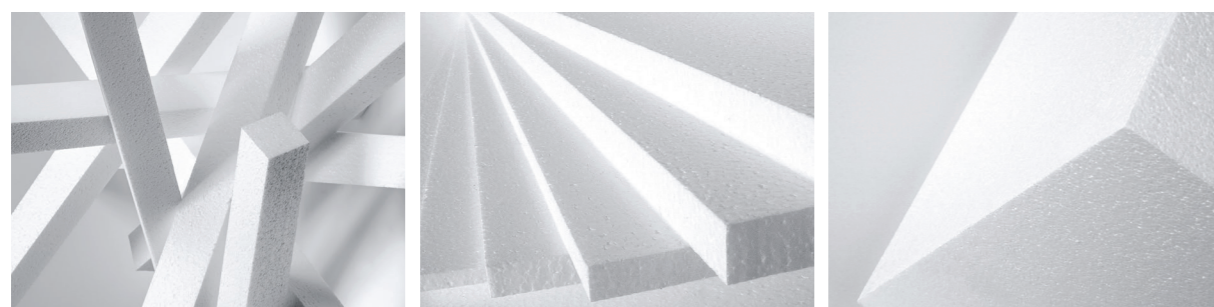
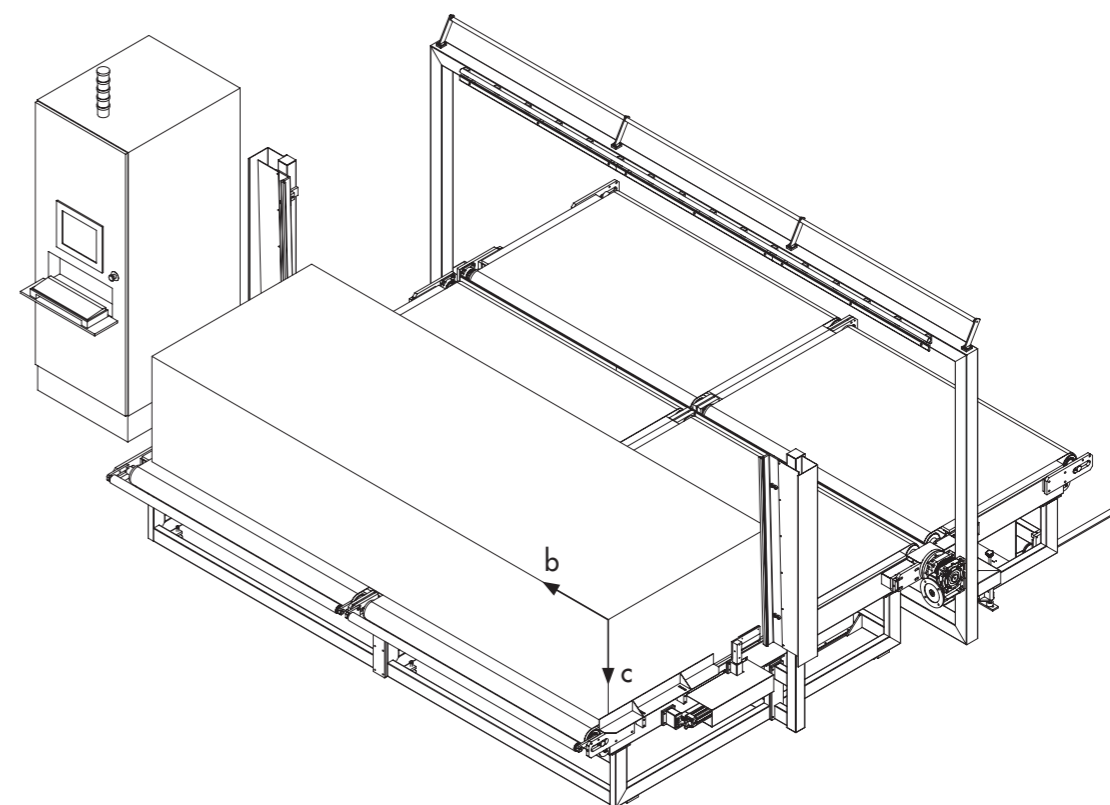
- Possibilità di connessione alla rete aziendale e al sistema gestionale di fabbrica
- Tool di esportazione dei dati di processo nei principali formati commerciali
- Monitoraggio e controllo a distanza
- Software di teleassistenza

PRESTAZIONI SUPERIORI

- **Performance di taglio ottimizzate** con parametri pre-configurati sulle diverse caratteristiche del blocco
- **Taglio veloce e senza interruzioni** grazie all'esclusivo sistema di raffreddamento studiato per massimizzare la velocità di lavoro ed evitare la rottura del filo
- **Accuratezza e ripetibilità delle lavorazioni:** meccanica di precisione e l'utilizzo dei migliori componenti disponibili sul mercato garantiscono movimenti e sincronismi sempre fluidi ed efficaci nel tempo
- **Tempi ciclo e consumi ridotti** mediante la regolazione automatica dell'avanzamento e dell'accensione fili

VERSATILITÀ

- Ampio range di parametri regolabili, quali: velocità di taglio, temperatura e tempi di accensione dei fili
- Ciclo automatico con possibilità di modifica in tempo reale dei valori di processo
- Opzione di controllo manuale dei movimenti



| Modello | Dimensioni d'ingombro (mm) | | | Dimensioni utili di lavoro (mm) | | Fili telaio (Nr.) | |
|---------|----------------------------|-------|-------|---------------------------------|-------|-------------------|-----------|
| | A | B | C max | b | c | Orizzontale | Verticale |
| TD550 | 4.500 | 4.900 | 2.500 | 4.100 | 1.400 | 15 | 10 |

Le misure di ingombro non considerano il sistema di protezioni perimetrali



SQUADRATRICI A NASTRO CON POSIZIONAMENTO AUTOMATICO DEI FILI

ADATTE ALLA SEZIONATURA DI BLOCCHI IN EPS / XPS E ALLA PRODUZIONE DI LASTRE MEDIANTE TAGLIO A FILO CALDO, ASSICURANO MASSIMA EFFICIENZA E PRECISIONE GRAZIE AL POSIZIONAMENTO AUTOMATICO DEI FILI.

VARIANTI

- **SERIE "A"**: stazione di taglio verticale con posizionamento automatico dei fili
- **SERIE "AA"**: stazioni di taglio verticale e orizzontale con posizionamento automatico dei fili

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

- Collaudo e test in sede
- Prevenzione cause innesco incendio: spegnimento fili caldi con assi fermi oltre un tempo limite
- Struttura robusta e compatta, realizzata per garantire massima stabilità, resistenza e sicurezza operativa
- Progettata per agevolare l'accesso a tutti i componenti

SUPERVISIONE E CONTROLLO

- Controllo in tempo reale dello stato della macchina
- Indicatori posizionati sul layout grafico di macchina per la risoluzione rapida di guasti/anomalie
- Sistema di controllo rottura fili e arresto automatico della lavorazione
- Archivio storico costantemente aggiornato contenente messaggi diagnostici

CONNETTIVITÀ E INTEGRAZIONE 4.0

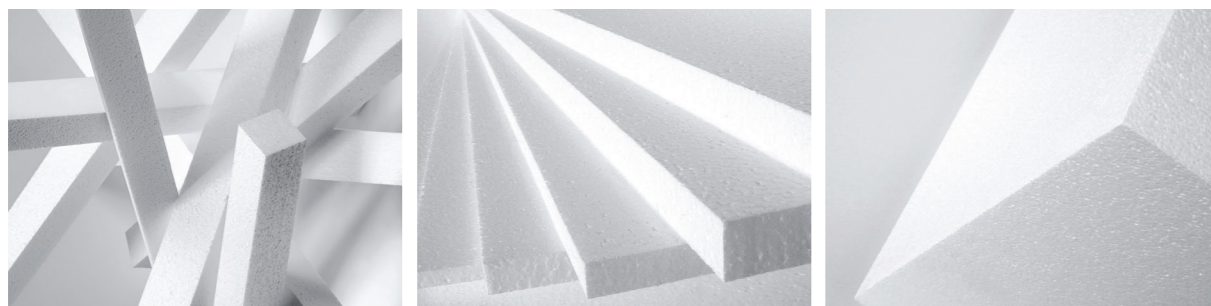
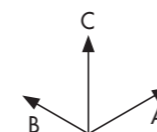
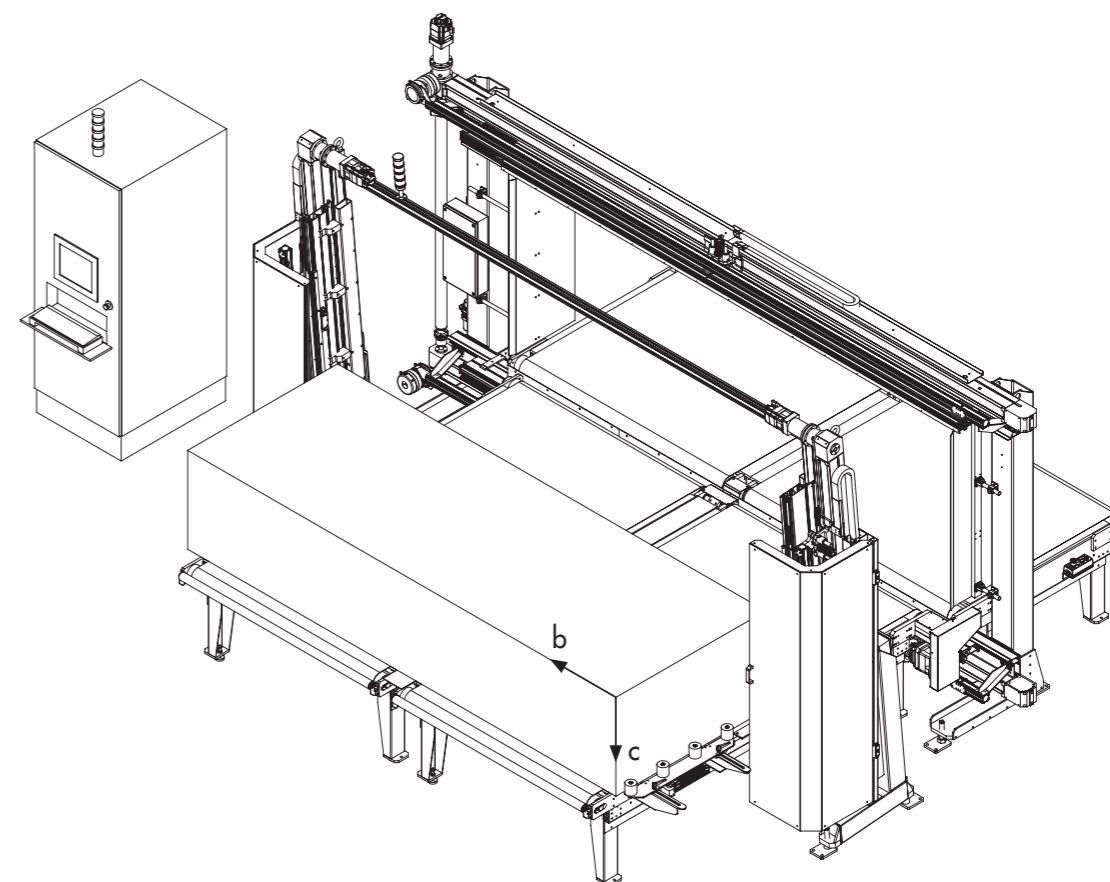
- Possibilità di connessione alla rete aziendale e al sistema gestionale di fabbrica
- Tool di esportazione dei dati di processo nei principali formati commerciali
- Monitoraggio e controllo a distanza
- Software di teleassistenza

PRESTAZIONI SUPERIORI

- **Minimi tempi di set-up** per produzioni just in time, grazie al posizionamento automatico dei fili
- **Performance di taglio ottimizzate** con parametri preconfigurati sulle diverse caratteristiche del blocco
- **Taglio veloce e senza interruzioni** grazie all'esclusivo sistema di raffreddamento studiato per massimizzare la velocità di lavoro ed evitare la rottura del filo
- **Accuratezza e ripetibilità delle lavorazioni:** meccanica di precisione e l'utilizzo dei migliori componenti disponibili sul mercato garantiscono movimenti e sincronismi sempre fluidi ed efficaci nel tempo
- **Tempi ciclo e consumi ridotti** mediante la regolazione automatica dell'avanzamento e dell'accensione fili

VERSATILITÀ

- Ampio range di parametri regolabili, quali: velocità di taglio, temperatura e tempi di accensione dei fili
- Regolazione rapida dello spessore di taglio mediante posizionatore automatico dei fili
- Ciclo automatico con possibilità di modifica in tempo reale dei valori di processo
- Opzione di controllo manuale dei movimenti
- La gestione software permette di gestire spessori diversi di taglio all'interno della stessa lavorazione



| Modello | Dimensioni d'ingombro (mm) | | | Dimensioni utili di lavoro (mm) | | Fili telaio (Nr.) | |
|----------------|----------------------------|-------|-------|---------------------------------|-------|-------------------|-----------|
| | A | B | C max | b | c | Orizzontale | Verticale |
| TD550A | 4.800 | 5.600 | 3.100 | 4.100 | 1.400 | 15 | 10 |
| TD550AA | 4.800 | 5.700 | 3.200 | 4.100 | 1.400 | 15 | 10 |

Le misure di ingombro non considerano il sistema di protezioni perimetrali



FRESATRICI

PER LA PRODUZIONE IN PICCOLE SERIE DI OGGETTI TRIDIMENSIONALI E PROTOTIPI IN EPS / XPS CARATTERIZZATI DA OTTIMA FINITURA SUPERFICIALE ED ELEVATA PRECISIONE.

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

- Collaudo e test in sede
- Magazzino porta frese integrato (fino a 10 utensili)
- Tunnel di aspirazione polveri
- Struttura robusta e compatta, realizzata per garantire massima stabilità, resistenza e sicurezza operativa
- Progettata per agevolare l'accesso a tutti i componenti

SUPERVISIONE E CONTROLLO

- Sistema automatico di notifica delle segnalazioni per la risoluzione rapida di guasti e anomalie
- Controllo in tempo reale dello stato della lavorazione
- Archivio storico costantemente aggiornato contenente messaggi diagnostici

CONNETTIVITÀ E INTEGRAZIONE 4.0

- Possibilità di connessione alla rete aziendale e al sistema gestionale di fabbrica
- Tool di esportazione dei dati di processo nei principali formati commerciali
- Monitoraggio e controllo a distanza
- Software di teleassistenza

PRESTAZIONI SUPERIORI

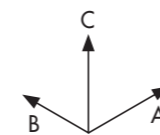
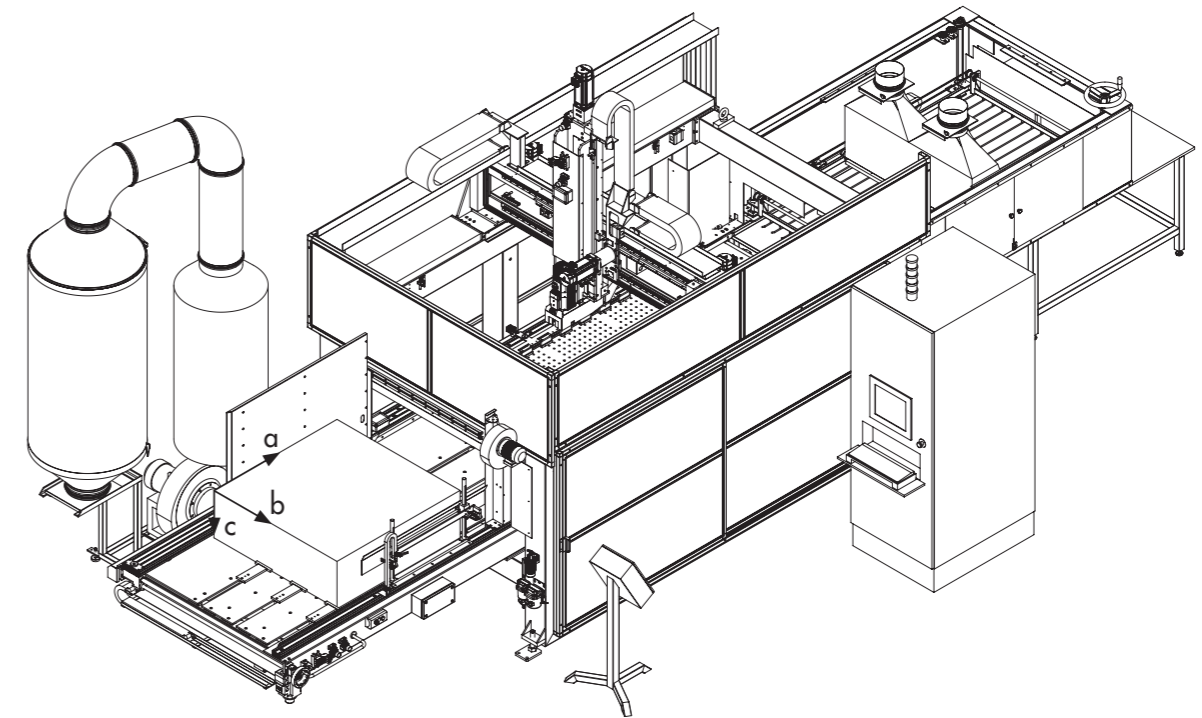
- **Minimi tempi di set-up** per produzioni just in time, grazie al cambio automatico dell'utensile
- **Massima precisione delle quote** di lavorazione garantita dalla misura automatica dell'utensile mediante tastatore
- **Accuratezza e ripetibilità delle lavorazioni:** meccanica di precisione e l'utilizzo dei migliori componenti disponibili sul mercato garantiscono movimenti e sincronismi sempre fluidi ed efficaci nel tempo
- **Carico automatico** del materiale
- **Ridotti consumi energetici:** piano di lavoro suddiviso in zone con depressione indipendente e regolabile in base alla dimensione del prodotto

VERSATILITÀ

- Ampio range di lavorazioni grazie al magazzino porta-frese integrato e al cambio utensile automatico
- Ciclo automatico con possibilità di modifica in tempo reale dei valori di processo
- Opzione di controllo manuale dei movimenti

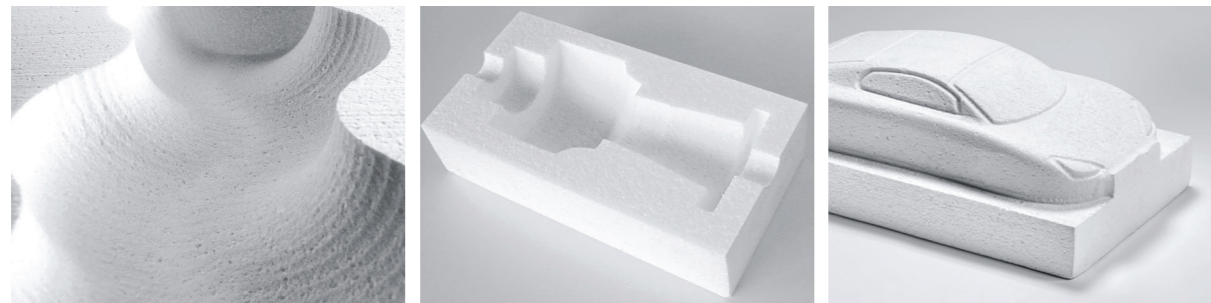
SOFTWARE DI DISEGNO

- TD PROJECT: programma che permette di progettare in modo facile i profili scavati o modelli tridimensionali
- Integrazione con software CAD CAM per modelli 3D



COMPONENTI SU RICHIESTA

- STAZIONE SCARICO AUTOMATICO
- TUNNEL DI ASPIRAZIONE POLVERI



| Modello | Dimensioni d'ingombro (mm) | | | Dimensioni utili di lavoro (mm) | | |
|---------|----------------------------|-------|-------|---------------------------------|-------|-----|
| | A | B | C | a | b | c |
| TD600 | 6.000 8.860 (*) | 3.200 | 3.700 | 2.000 | 1.200 | 400 |
| TD600-4 | 10.800 15.120 (*) | 3.400 | 4.300 | 4.000 | 1.200 | 400 |

(*) Ingombro con tunnel di aspirazione polveri



LINEE DI TAGLIO AUTOMATICHE

PER LA PRODUZIONE SU LARGA SCALA DI LASTRE E SAGOMATI DI ALTA QUALITÀ IN EPS, TUTTI I DETTAGLI SONO CURATI IN MODO PERSONALIZZATO PER SODDISFARE LE PIÙ SPECIFICHE ESIGENZE IN TERMINI DI PRODOTTO, VARIETÀ, CAPACITÀ PRODUTTIVA E LAYOUT.

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

- Collaudo e test in sede di tutte le stazioni
- Prevenzione cause innesco incendio: spegnimento fili in lavorazione con assi fermi oltre un tempo limite
- Struttura robusta e compatta, realizzata per garantire massima stabilità, resistenza e sicurezza operativa
- Progettata per agevolare l'accesso a tutti i componenti

SUPERVISIONE E CONTROLLO

- Controllo in tempo reale dello stato della lavorazione e dei livelli di produttività
- Indicatori posizionati sul layout grafico di macchina per la risoluzione rapida di guasti / anomalie
- Archivio storico costantemente aggiornato contenente messaggi diagnostici e cicli di lavoro suddivisi per ciascuna zona della linea
- Controllo in tempo reale dello stato della lavorazione
- Sistema di controllo rottura fili e arresto automatico della lavorazione

CONNETTIVITÀ E INTEGRAZIONE 4.0

- Possibilità di connessione alla rete aziendale e al sistema gestionale di fabbrica
- Tool di esportazione dei dati di processo nei principali formati commerciali
- Monitoraggio e controllo a distanza
- Software di teleassistenza

PRESTAZIONI SUPERIORI

- **Minimi tempi di set-up** per produzioni just in time, grazie al posizionamento automatico dei fili
- **Performance di taglio ottimizzate** con parametri pre-configurati sulle diverse caratteristiche del blocco
- **Taglio veloce e senza interruzioni** grazie all'esclusivo sistema di raffreddamento studiato per massimizzare la velocità di lavoro ed evitare la rottura del filo
- **Accuratezza e ripetibilità delle lavorazioni:** meccanica di precisione e l'utilizzo dei migliori componenti disponibili sul mercato garantiscono movimenti e sincronismi sempre fluidi ed efficaci nel tempo
- **Tempi ciclo e consumi ridotti** mediante la regolazione automatica dell'avanzamento e dell'accensione fili

VERSATILITÀ

- Personalizzazione totale dei parametri di taglio, formatura pacchi, pallettizzazione e packaging, in funzione delle esigenze produttive
- Possibilità di gestione e modifica in tempo reale dei parametri di processo
- Funzione di ottimizzazione dell'utilizzo del blocco attraverso il recupero delle lastre residue

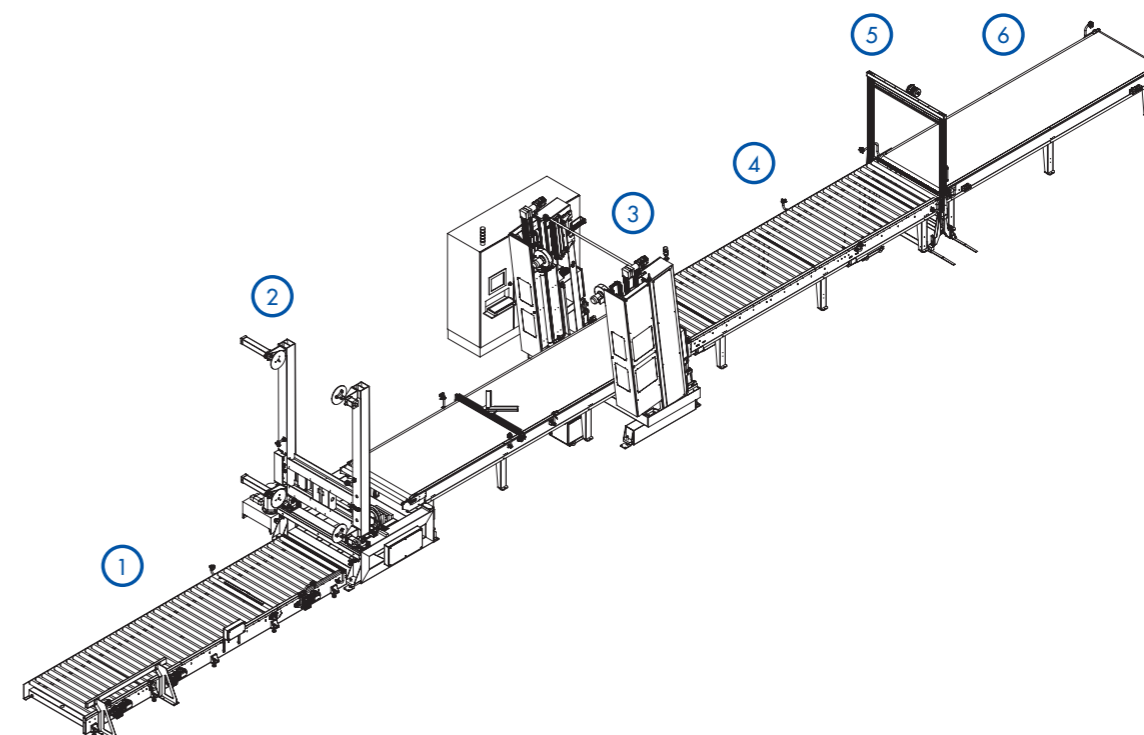
SOFTWARE

- Software studiato a misura d'utente e pensato per una gestione semplice ed efficace di linee di taglio anche articolate e complesse
- Il pratico tool di configurazione articolo consente di programmare le diverse stazioni in funzione delle caratteristiche del blocco (dimensione, materiale e densità) e del prodotto finito da realizzare (es. dimensioni lastre, caratteristiche e tipologia del packaging, ecc.)



LINEE DI TAGLIO CON PANTOGRAFO

PER LA PRODUZIONE SU LARGA SCALA DI SAGOMATI IN EPS DI ALTA QUALITÀ.



STAZIONI LINEA DI TAGLIO

- 1. MAGAZZINO CARICO BLOCCHI**
Disponibile nella versione in linea o a 90°
Possibilità di inserimento gira blocchi automatico
- 2. RIBALTATORE IDRAULICO**
Consente di ribaltare fino a 2 blocchi in contemporanea
- 3. STAZIONE DI TAGLIO ORIZZONTALE CON PANTOGRAFO**
Disponibile nelle seguenti versioni:
- SERIE TD300AA (pag. 32)
- SERIE TD300AAO (pag. 34)
- 4. RULLIERA MOTORIZZATA**
- 5. STAZIONE DI TAGLIO VERTICALE**
Disponibile nelle seguenti versioni:
- posizionamento manuale dei fili (carrello estraibile)
- posizionamento manuale e oscillazione dei fili (gruppi oscillanti)
- posizionamento automatico dei fili
- posizionamento automatico e oscillazione dei fili
- 6. NASTRO DI SCARICO**

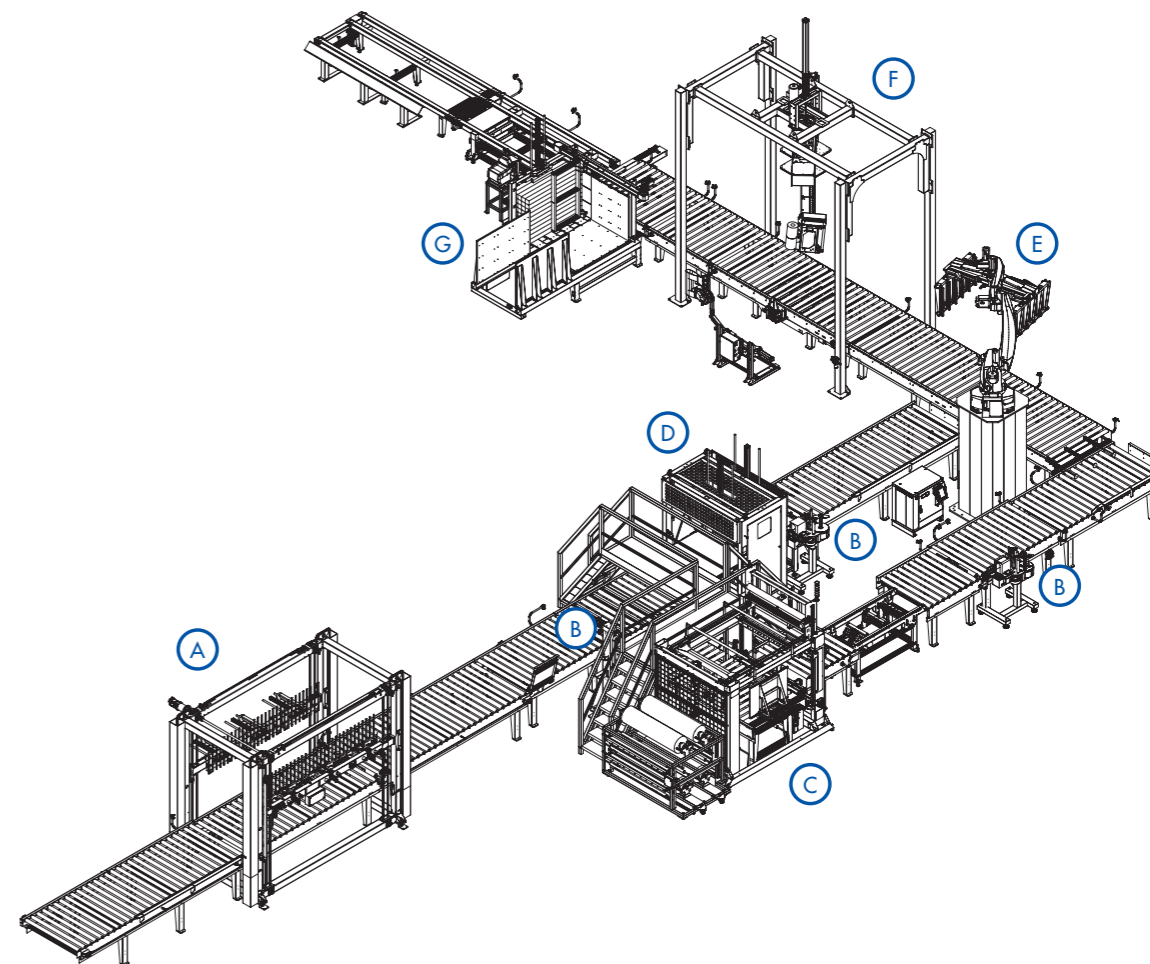
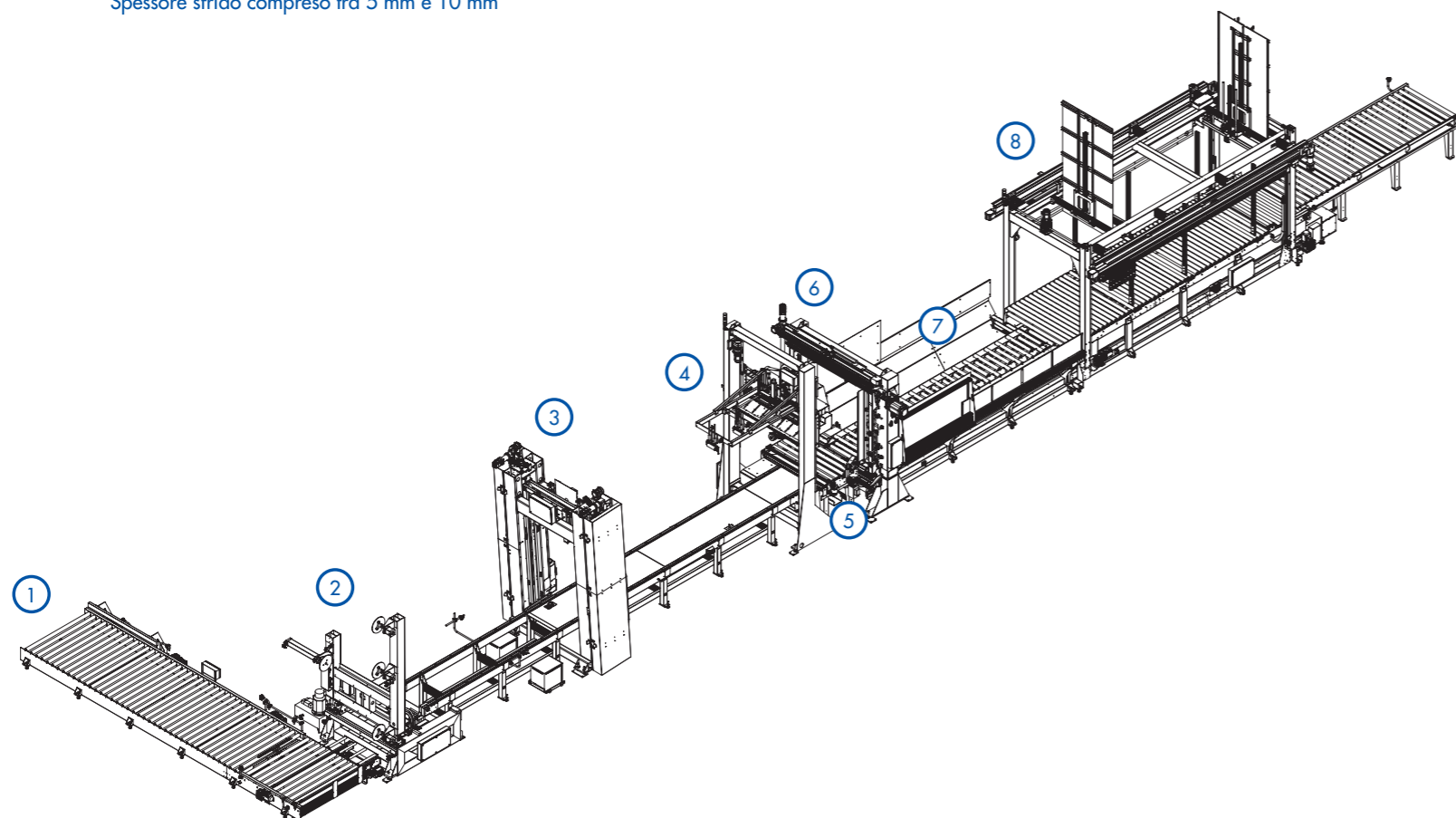


LINEE DI TAGLIO AUTOMATICHE

PER LA PRODUZIONE SU LARGA SCALA DI LASTRE DI ALTA QUALITÀ IN EPS.

STAZIONI LINEA DI TAGLIO

1. **MAGAZZINO CARICO BLOCCHI**
Disponibile nella versione in linea o a 90°
Possibilità di inserimento gira blocchi automatico
2. **RIBALTATORE IDRAULICO**
Consente di ribaltare fino a 2 blocchi in contemporanea
3. **STAZIONE DI TAGLIO ORIZZONTALE**
Spessore minimo di taglio 10 mm
Disponibile nelle seguenti versioni:
- posizionamento manuale dei fili e telai intercambiabili
- posizionamento automatico dei fili
- posizionamento automatico e oscillazione dei fili
4. **RECUPERO SFRIDI SUPERIORE**
Spessore sfrido compreso tra 5 mm e 30 mm
5. **RECUPERO SFRIDI INFERIORE**
Spessore sfrido compreso tra 5 mm e 10 mm
6. **STAZIONE DI TAGLIO VERTICALE**
Disponibile nelle seguenti versioni:
- posizionamento manuale dei fili (carrello estraibile)
- posizionamento manuale e oscillazione dei fili (gruppi oscillanti)
- posizionamento automatico dei fili
- posizionamento automatico e oscillazione dei fili
Tutte le configurazioni prevedono la possibilità di aggiunta di una stazione di troncatura degli sfridi
7. **RULLIERA DI RECUPERO SFRIDI LATERALI**
Disponibile nella versione a larghezza fissa oppure regolabile manualmente
8. **STAZIONE DI SQUADRATURA BLOCCHI**
Disponibile nelle seguenti versioni:
- posizionamento manuale dei fili
- posizionamento automatico dei fili
- posizionamento manuale dei gruppi oscillanti
- posizionamento automatico dei gruppi oscillanti



STAZIONI FINE LINEA

- A. **STAZIONE DI FORMATURA PACCHI**
Altezza pacchi in uscita tra 340 mm e 650 mm
- B. **SISTEMA DI MARCATURA LASTRE ED ETICHETTATURA PACCHI**
- C. **AVVOLGITRICE TIRAFILM**
- D. **AVVOLGITRICE ORBITALE**
- E. **ROBOT DI PALLETTIZZAZIONE**
- F. **AVVOLGITRICE A BRACCIO ROTANTE**
- G. **STAZIONE IN INSERIMENTO LISTELLI**



MACCHINE PER IL RICICLO DELL'EPS

MULINI PAG. 54

IMPIANTI DI MISCELAZIONE PAG. 56

DEPOLVERIZZATORI PAG. 58





MULINI PER IL RICILLAGGIO DEGLI SCARTI IN EPS

FRANTUMANO IL POLISTIRENE ESPANSO PER UN SUCCESSIVO RIUTILIZZO NELLA PRODUZIONE DI BLOCCHI O PER ALTRI SCOPI PRODUTTIVI (ES. ALLEGGERIMENTO DEL CEMENTO).

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

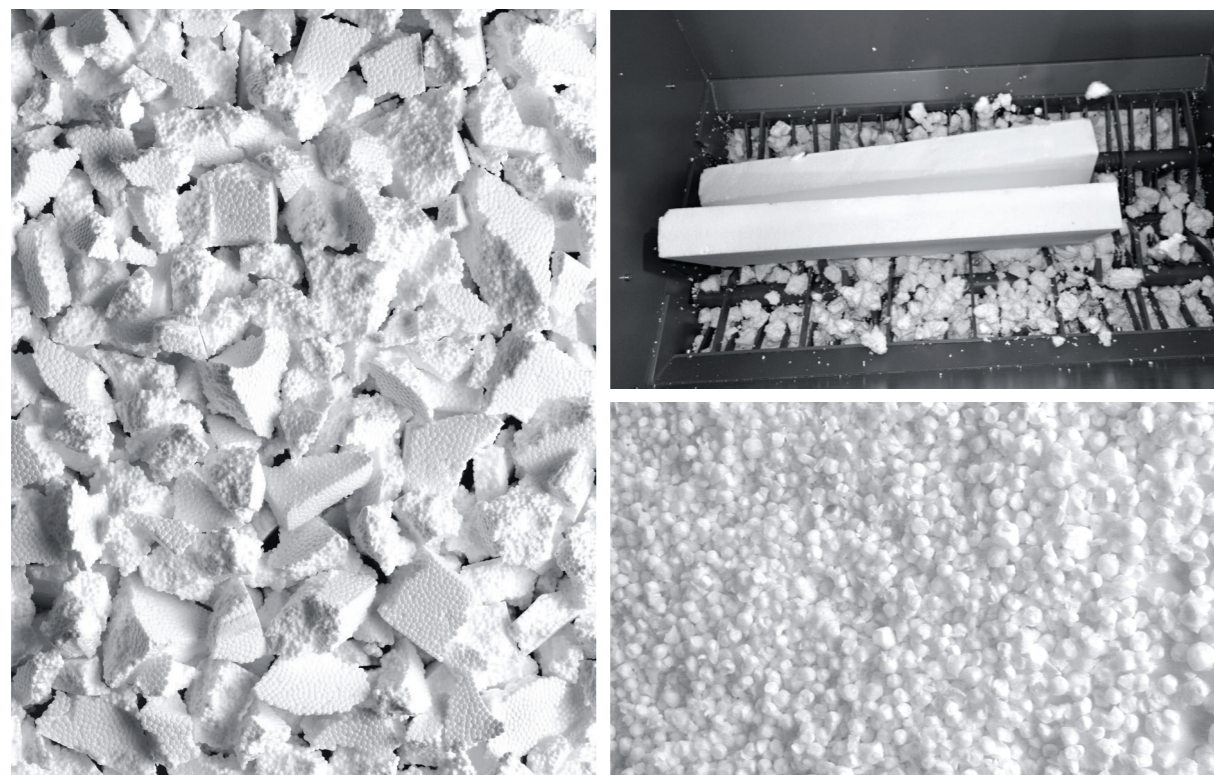
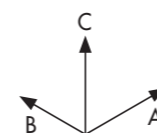
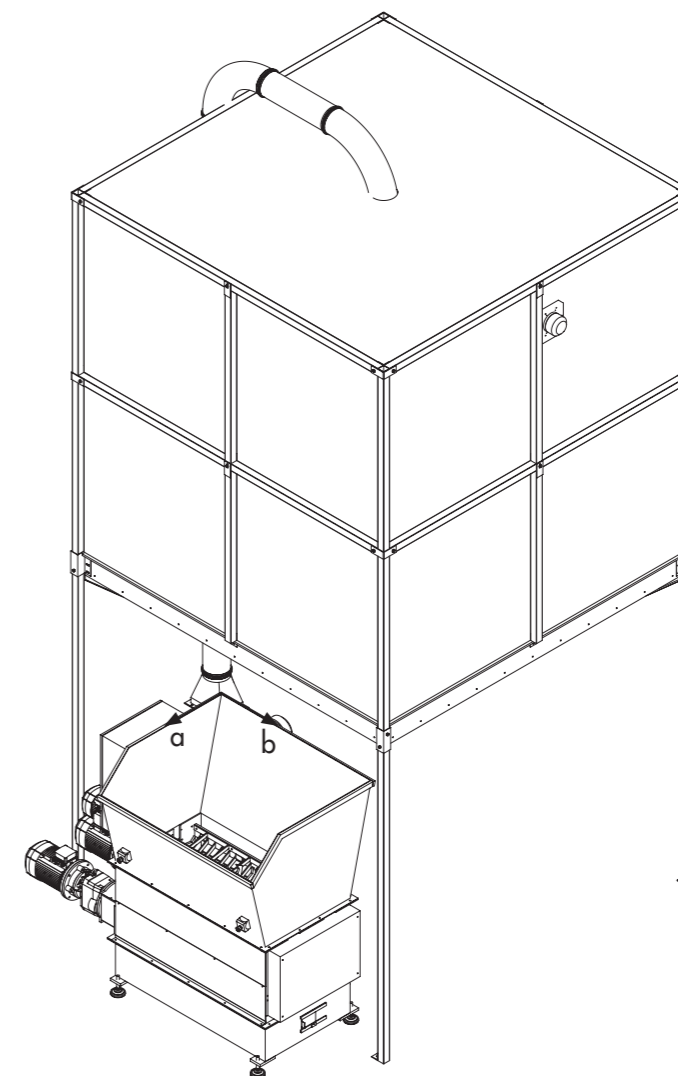
- Collaudo e test in sede
- Design studiato per garantire la massima sicurezza per l'operatore
- Basso livello di rumorosità (<80decibel)
- Struttura robusta e compatta, realizzata per garantire massima stabilità, resistenza e sicurezza operativa
- Progettata per agevolare l'accesso a tutti i componenti

PRESTAZIONI SUPERIORI

- **Capacità produttiva fino a 40 m³/h**
- **Prevenzione sovraccarico:** predisposto per l'interfacciamento con un indicatore di livello che consente l'interruzione automatica del funzionamento in caso di raggiungimento della capacità di stoccaggio

SEMPLICITÀ

- Comandi per la gestione della macchina centralizzati in un quadro elettromeccanico
- Registri per regolazione del flusso d'aria per massimizzare il trasporto del materiale



COMPONENTI SU RICHIESTA

- SILO DI STOCCAGGIO del materiale frantumato, con linee di "trasporto" materiale e sistema pneumatico con elettroventilatori
- NASTRI DI CARICO per alimentazione mulino

| Dimensioni d'ingombro (mm) | | | Dimensioni bocca di carico (mm) | | Rumorosità | Capacità Produttiva |
|----------------------------|-------|-------|---------------------------------|-------|--------------|-------------------------|
| A | B | C | a | b | | |
| 1.360 | 2.600 | 2.030 | 1.200 | 1.500 | < 80 decibel | 10-40 m ³ /h |



IMPIANTI DI MISCELAZIONE DEL MATERIALE VERGINE E RICICLATO

CONSENTONO DI RIUTILIZZARE GLI SCARTI DI LAVORAZIONE NELLA PRODUZIONE DI NUOVI BLOCCHI CON DOSAGGIO VARIABILE TRA 0% E 100% DI MATERIALE RICICLATO.

COMPONENTI

L'impianto di miscelazione base è composta da:

- NR.2 SILOS ACCOPPIATI per lo stoccaggio del materiale vergine e riciclato
- NR.2 COCLEE DI MISCELAZIONE a controllo elettronico
- NR.1 TRAMOGGIA per la raccolta del materiale miscelato

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

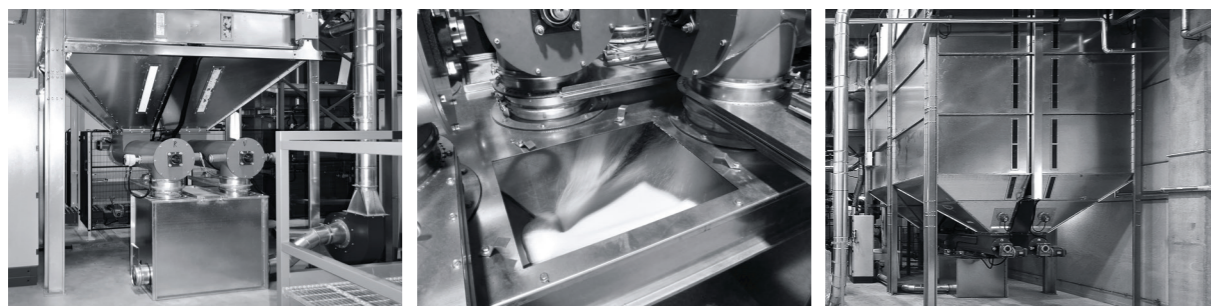
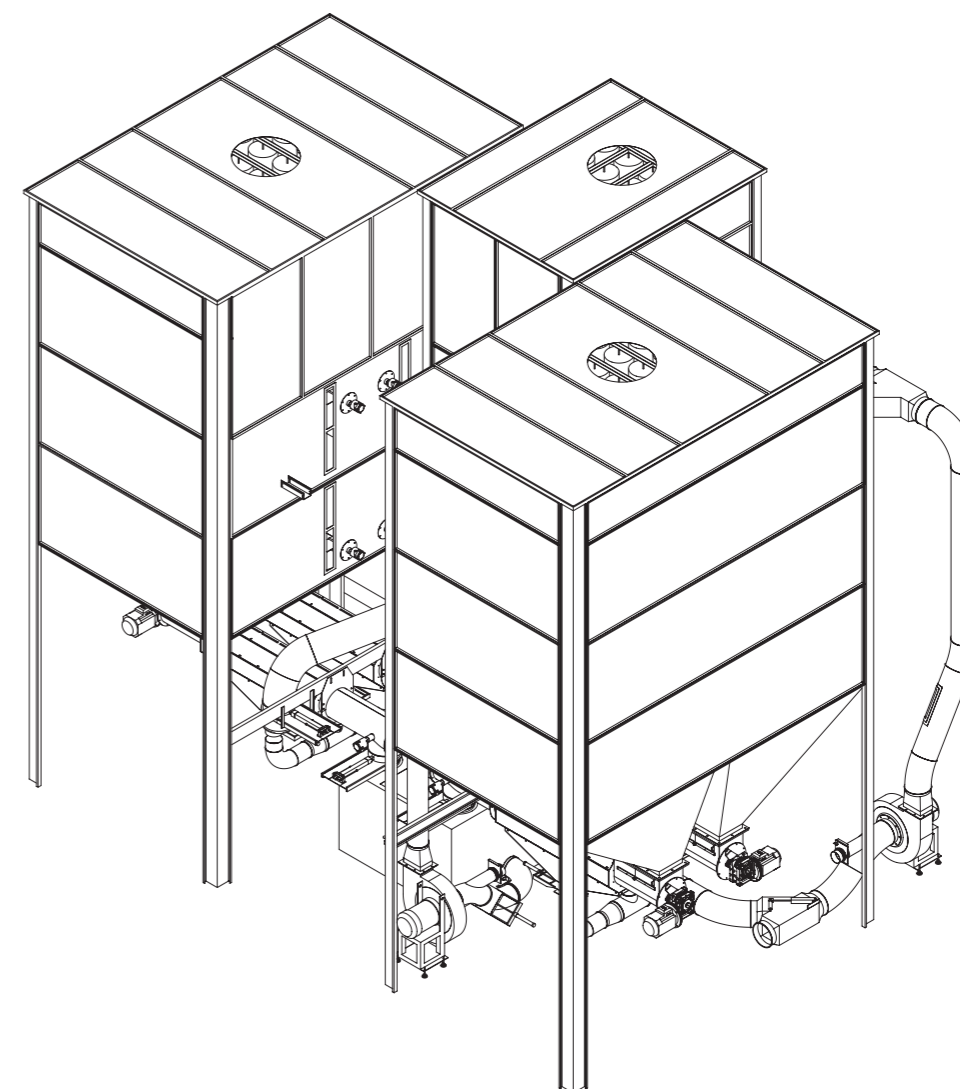
- Collaudo e test in sede
- Design studiato per evitare il contatto dell'operatore con le parti in movimento
- Recupero delle polveri attraverso filtri a manica
- Sistema per la pulizia automatica delle valvole di carico e delle tubazioni di collegamento alla blocchiera
- Struttura robusta e compatta, realizzata per garantire massima stabilità, resistenza e sicurezza operativa
- Progettata per agevolare l'accesso a tutti i componenti

CONNETTIVITÀ

- Sistema di teleassistenza integrabile su richiesta
- Predisposto per l'interfacciamento con sistema di supervisione della blocchiera e dell'impianto silos

PRESTAZIONI SUPERIORI

- **Accurato dosaggio della portata e della percentuale di miscelazione** con controllo elettronico della velocità attraverso inverter
- **Stop automatico** in caso di svuotamento di uno dei silos
- **Indicatori di livello** minimo e massimo
- Indicatori per **controllo intasamento coclee**



COMPONENTI SU RICHIESTA

- COLLEGAMENTO AUTOMATICO AL SILO DI PRECARICA DELLA BLOCCHIERA completo di elettroventilatore, tubazioni e serrande
- SILO DI RACCOLTA POLVERI provenienti dalle coclee di depolverizzazione
- SISTEMA DI COMPATTAMENTO DELLE POLVERI
- SISTEMA DI DEPOLVERIZZAZIONE integrabile nelle coclee di miscelazione





DEPOLVERIZZATORI

MACCHINE PER DEPOLVERIZZARE IL POLISTIRENE ESPANSO MACINATO ATTRAVERSO I MULINI

CONSENTONO DI ELIMINARE LA POLVERE DAL MATERIALE PRIMA DELLO STOCCAGGIO NEI SILOS O DELL'INVIO AL MISCELATORE, GARANTENDO MASSIMA QUALITÀ DEL PROCESSO.

PUNTI DI FORZA

MANIFATTURA D'ECCELLENZA

- Collaudo e test in sede
- Completo recupero delle polveri attraverso filtro a calze
- Rilevatore termico per il controllo di eventuali principi di combustione all'interno dell'abbattitore polveri
- Sistema di trasporto pneumatico con elettroventilatori
- Progettata per agevolare l'accesso a tutti i componenti

PRESTAZIONI SUPERIORI

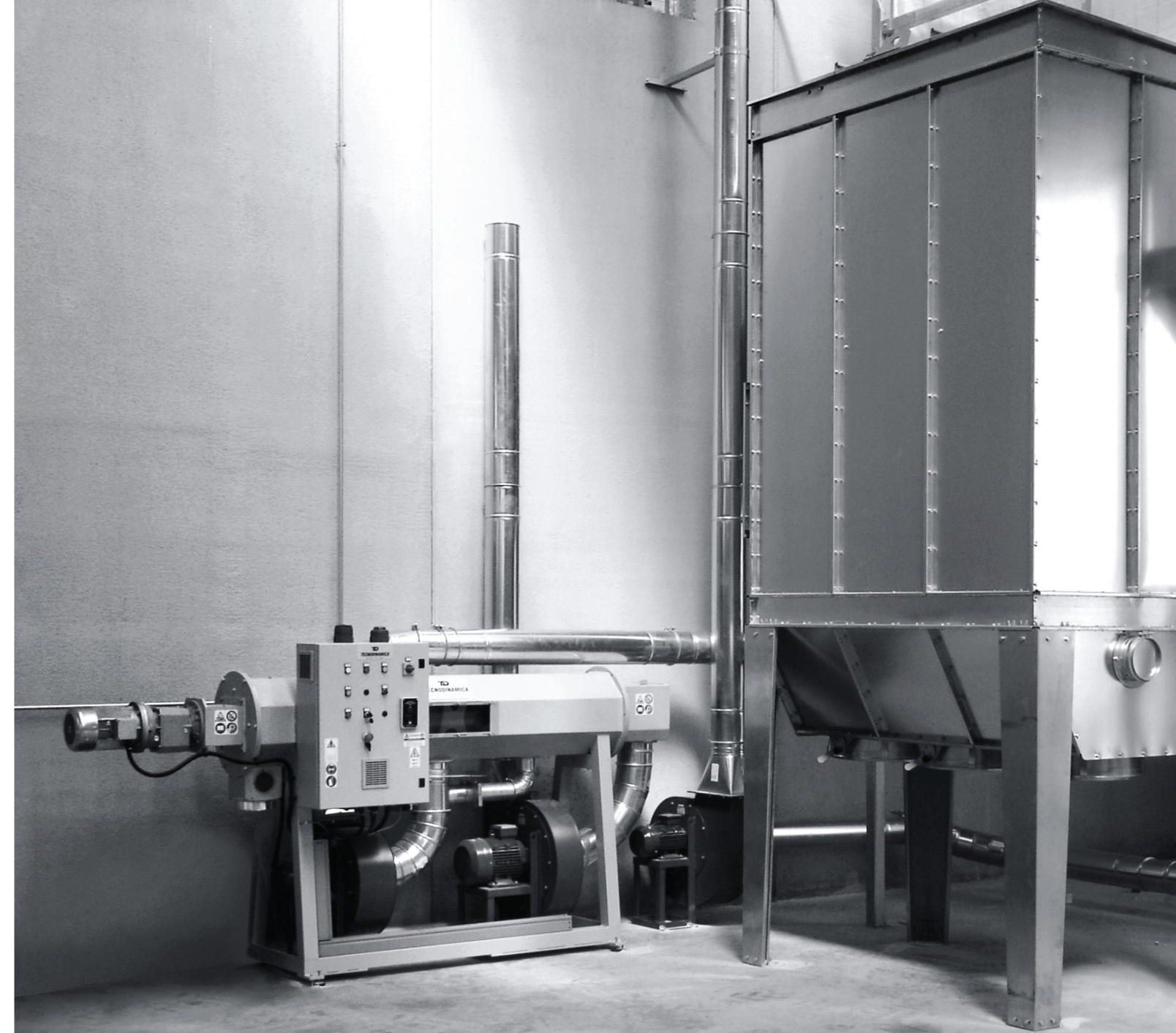
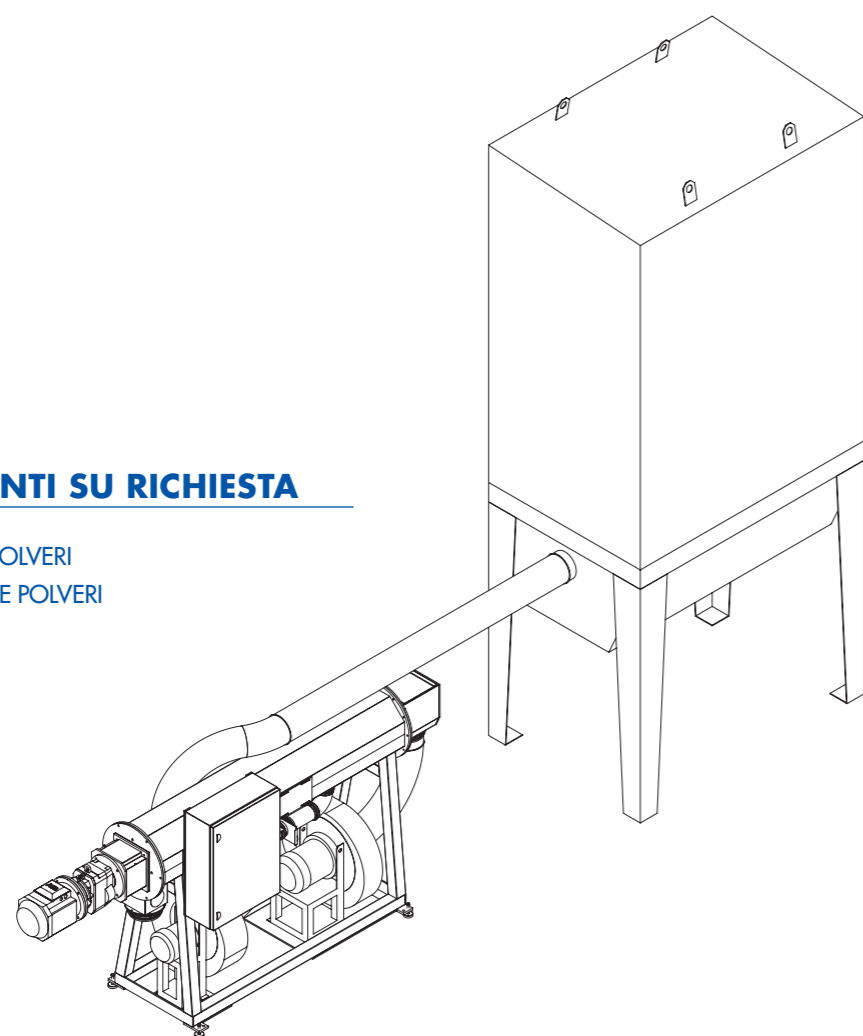
- Capacità produttiva fino a 40 m³/h

SEMPLICITÀ

- Comandi per la gestione della macchina centralizzati in un quadro elettromeccanico
- Registri per regolazione del flusso d'aria per massimizzare il trasporto del materiale

COMPONENTI SU RICHIESTA

- ABBATTITORE POLVERI
- COMPATTATORE POLVERI



PARTNERSHIP

SEGUIAMO INTERNAMENTE TUTTE LE FASI DI OGNI PROGETTO IN STRETTA COLLABORAZIONE CON CLIENTI E FORNITORI, PER GARANTIRE SEMPRE PRODOTTI DI MASSIMA ECCELLENZA.



CONSULENZA:

ANALISI DI REQUISITI ED OBIETTIVI, PER LA DEFINIZIONE DELLA SOLUZIONE PIÙ APPROPRIATA

DESIGN E CO-DESIGN:

INGEGNERIZZAZIONE IN-HOUSE SVILUPPATA DAI NOSTRI DIPARTIMENTI TECNICI

PRODUZIONE:

MECCANICA DI PRECISIONE, SALDATURA CERTIFICATA, ASSEMBLAGGIO E CABLAGGIO ELETTRICO

COLLAUDO:

TESTING ACCURATO DI CIASCUNA MACCHINA PER UN RAPIDO START-UP PRESSO IL CLIENTE

START-UP E FORMAZIONE:

INSTALLAZIONE E FORMAZIONE SULL'UTILIZZO DEGLI IMPIANTI, IN TUTTO IL MONDO, CON PERSONALE INTERNO ALTAMENTE QUALIFICATO

TELEASSISTENZA E SERVICE:

ASSISTENZA IMMEDIATA GRAZIE A PERSONALE DEDICATO E RICAMBI SEMPRE PRONTI PER LA SPEDIZIONE

SOLUZIONI SU MISURA

AFFIANCHIAMO IL CLIENTE NELLO SVILUPPO DI NUOVI ED INNOVATIVI PRODOTTI IN EPS, METTENDO A DISPOSIZIONE TUTTE LE COMPETENZE PER LA REALIZZAZIONE DI SOLUZIONI ALTAMENTE PERSONALIZZATE E NON CONVENZIONALI.



IMPIANTI COMPLETI CHIAVI IN MANO



MACCHINE DI TAGLIO PERSONALIZZATE



SISTEMI PER IL RISPARMIO ENERGETICO



ASSEMBLAGGI



FINE LINEA



PACKAGING



**QUI È DOVE LE NOSTRE IDEE
DIVENTANO REALTÀ**



I NOSTRI VALORI

INNOVAZIONE:

RICERCA CONTINUA PER
FORNIRE SEMPRE PRODOTTI
ALL'AVANGUARDIA

CULTURA:

PERCHÉ NON PUÒ NASCERE
UN PRODOTTO DI ECCELLENZA
SENZA UN TEAM AFFIATATO

SODDISFAZIONE DEL CLIENTE:

FORNENDO SOLUZIONI CHE
GARANTISCANO IL MASSIMO
VANTAGGIO COMPETITIVO

AMBIENTE:

MENO SPRECHI, PER UNO
SVILUPPO PULITO
E SOSTENIBILE

QUALITÀ:

IN OGNI FASE, DALLA
PROGETTAZIONE
ALL'ASSISTENZA
POST-VENDITA

ETICA FINANZIARIA:

OPERAZIONI FINANZIARIE
SEMPRE SICURE E TRASPARENTI