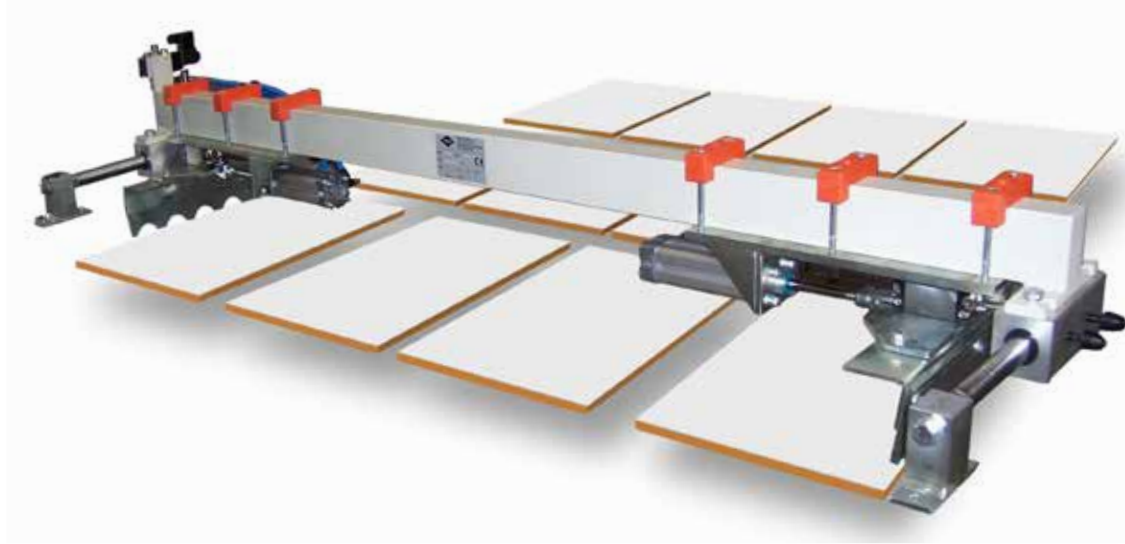




COMPACTADOR FILAS PARA ENTRADA A HORNO ROW COMPACTER FOR KILN ENTRANCE COMPACTEUR DE RANGS POUR L'ENTRÉE AU FOUR



Dispositivo mecánico-neumático para el centrado de las filas de piezas antes de su entrada al horno, con eliminación de los espacios existentes entre las piezas de una misma fila. Este centrado se realiza sobre la rodillera de entrada a horno aprovechando que la fila ha sido parada por una de las tajaderas de alineación existentes.

Regulaciones:

- Según la longitud del formato (en sentido de marcha del horno) puede regularse la posición del centrador adelante-atrás, de modo que las paletas centradoras siempre trabajen en el centro de la pieza.
- Según el ancho de fila (en sentido transversal a la marcha del horno) puede regularse la medida interior de centrado de paletas.

La instalación y maniobra eléctrica debe ser implementada por el cliente en el propio cuadro de la rodillera.

Existe la posibilidad, en rodilleras que no tengan tajaderas de alineación, de suministrar el conjunto centrador+alineador con cuadro eléctrico de control.

Mechanical-pneumatic device for the centering and compacting of rows of ceramic pieces before their entrance to the kiln.

It eliminates the spaces between pieces of the same row. The centering is done on the kiln roller table at the time that the row has been stopped by the aligning inlet stopper.

Regulations :

- Along the piece length (in the advancing direction), so the centering plates work always on the centre of the piece.
- Row width: (in the transversal sense to the advance) The inner distance between the centering plates.

The electric installation and manoeuvre have to be implemented by the customer in the electric board of the roller table.

In roller tables that do not have aligning stoppers there is the possibility of supplying the whole centering+aligning system with an electronic control board.

Dispositif mécanique-pneumatique pour le centrage des rangs de pièces avant son entrée au four avec l'élimination des espaces existants entre des pièces du même rang.

Le centrage est fait sur la roulière d'entrée au four en profitant que le rang a été arrêté par le couteau d'alignement.

Reglages :

- Sur la longueur des pièces (en son sens d'avance) de façon que les pelles de centrage agissent toujours sur le centre de la pièce.
- En fonction de la largeur du rang (en sens transversal à la marche), on peut régler la distance intérieure entre des pelles de centrage.

L'installation et manoeuvre électrique doivent être implémentées par le client sur le cadre électrique de la roulière.

Sur des roulières sans couteaux d'alignement il existe la possibilité de fournir l'ensemble aligneur+centreur avec panneau électrique de contrôle.