
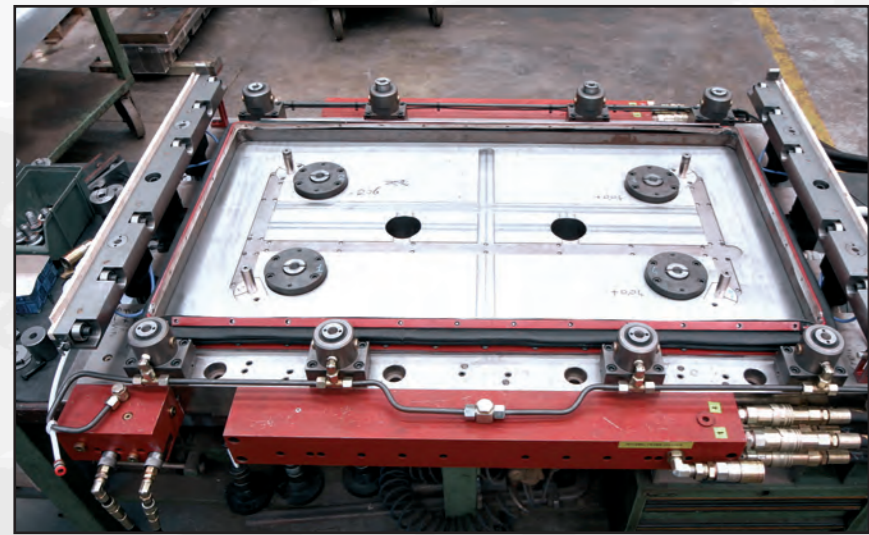


SME sollevamento elettronico
SME lifting device
SME Levantamiento electrónico
SME npecc- φopma

 SME is a multi-function electronic mould. This mould can be defined as integrating all the gradual improvements introduced over recent years in tile moulds. The SME is characterised by 4 technological solutions which make it extraordinarily versatile. First is

recent production requirements. The second important characteristic of the SME is DIATHERMAL HEATING. This system has been designed to eliminate the problem of uneven distribution of heat over the mould, and makes use of a novel HEAT RECOVERY system.

box and blocks, etc.). This system results in considerable energy savings as well as maintaining constant temperature in the process. Another feature of this type of mould is its cleaning; in order to keep the area between bellows, expeller and hydraulic columns the SME is equipped with a pneumatic system which pressurises the interior and an external blower, which operates by means of accumulators actuated by solenoid valves, timed by the same PLC. SME has been integrated with the already well-known SCF format changeover system, machined to fit in the electronic lift. This system increases the versatility of the mould with the objective of optimising productivity. It is composed of a die-box changeover system which allows the die-box



the EXTRACTOR. This is an expeller integrated into the mould which expels the pressed material from inside the mould. It is composed of a classic table-protector plate and an extraction plate actuated by electronically-controlled expellers and double-action cylinders, whose action is automatically regulated and synchronised with the press, and which is powered by an independent hydraulic circuit. Naturally, the synchronisation of the press and mould is PLC-controlled, and the PLC can be programmed for any number and type of drops, so as to meet the most

The system effectively recovers the thermal energy produced by the dryer when drying the tile. The dryer is equipped with a system based on the principle of the heat exchanger: the heat is then delivered to a liquid which is conveyed to the affected areas of the mould via a PUMP circulator. A complex hydraulic circuit is machined into the part of the mould used for forming the tile, and this system can be applied to all mould types. The heat is distributed under the various components (magnetic blocks, mould die-box, upper die-

to be moved aside on rails at the edges of the mould, which enable it to be correctly positioned and oriented by means of locator pins. The blocks can also be changed in the same way, as they are located on a plate which runs on tracks at the end of the expeller. Once the changeover has been run, it is sufficient to call up the pre-setting for the new format on the PLC. This format changeover system will handle formats from 10x10 to 60x60 without the need to remove the SME from the press, and hence results in drastic downtime reductions.



F.D.S. ETTMAR S.p.A.
 41049 SASSUOLO (MO) ITALY VIA DELL'ARTIGIANATO 12 TEL. +39.0536.997611 FAX +39 0536.997666 e-mail: Info@fdsettm.com

WWW.FDSETTMAR.COM

Stampa: Litografica 03



SME sollevamento elettronico
SME lifting device
SME Levantamiento electrónico
SME npecc- φopma



Prodotti certificati con Acimac Quality Mark:
 Stampi - modello SFS, SSE, Pianore Entrant
 Tamponi marcia isotattici - modello GZ, M/C,
 SCE, EDOZ, EDOX, VE6

SME sollevamento elettronico
SME lifting device
SME Levantamiento electrónico
SME преек- форма

L'SME è uno stampo multifunzione elettronico. Questo stampo può definirsi il riassunto di tutte le graduali miglione applicate negli ultimi anni agli stampi per la formatura delle piastrelle. L'SME è caratterizzato infatti da 4 soluzioni tecnologiche che lo rendono estremamente versatile. Innanzitutto troviamo l'ESTRATTORE. Si tratta di un dispositivo di espulsione incorporato nello stampo che ha la funzione fondamentale di estrarre il materiale pressato dall'interno dello stampo. È costituito da una classica piastra salvabanco e da una piastra

d'estrazione controllate da un sistema elettronico di espulsori e cilindri a doppio effetto, i movimenti generati dai cilindri idraulici sono regolati in maniera automatica ma in sincronismo con la pressa ricevendo l'energia necessaria da un circuito idraulico indipendente da quest'ultima. Naturalmente il sincronismo pressa/stampo è gestito in modo automatico dal PLC sul quale si può intervenire programmando qualunque tipo e qualunque numero di cadute, al fine di soddisfare al meglio tutte le più recenti necessità produttive. La seconda importante caratteristica dell'SME è

il RISCALDAMENTO DIATERMICO. Studiato per ovviare il problema della irregolare distribuzione del calore nelle varie parti dello stampo, l'azienda ha previsto la messa a punto di un sistema a "RECUPERO DI CALORE". L'impianto si basa effettivamente sul recupero dell'energia termica prodotta dall'essiccatoio nell'adempire alla sua funzione. Qui viene impiantato un sistema che impiega uno scambiatore di calore con l'essiccatoio stesso: il calore viene pertanto ceduto al fluido contenuto in tubi che lo convogliano alle parti interessate dello stampo per mezzo

di un circolatore "POMPA". Un complesso circuito idraulico viene ricavato nella parte dello stampo specifica per la formatura della piastrella ed è possibile applicarla a tutte le tipologie di stampi. Il PLC dell'SME gestisce quindi la quantità di calore da distribuire ai vari elementi (Blocchetti magnetici, matrice dello stampo, matrice e blocchetti superiori, ecc.). Inutile sottolineare il palese risparmio energetico garantito da questa soluzione, nonché un mantenimento costante delle temperature desiderate. Altra prerogativa di questo tipo di stampi è la pulizia: per tenere pulita

dalla polvere la zona tra soffietto, espulsore e colonnette idrauliche l'SME è dotato di un sistema pneumatico di pressurizzazione interna e soffiaggio esterno, che funziona grazie ad appositi accumulatori attuati da elettrovalvole e temporizzate dal medesimo PLC. L'SME è stato integrato con il già noto sistema di cambio formato SCF opportunamente rettificato per essere ospitato dal sollevamento elettronico. Questa soluzione pone in primo piano la versatilità dello stampo in modo da ottimizzarne la resa. Si compone di un sistema di cambio matrice dato dallo scorrimento della

stessa su travi laterali montate alle estremità dello stampo che ne permette la direzionalità ed il riposizionamento preciso per mezzo di spine. Allo stesso modo vengono cambiati i blocchetti che si trovano su di una piastra incanalata su piste ricavate all'estremità dell'espulsore. Una volta effettuato il cambio è sufficiente richiamare sul PLC il pre-setting del nuovo formato. Questo sistema di cambio formato consente un variabilità dello stesso che va da 10x10 al 60x60 senza mai smontare l'SME dalla pressa e con una conseguente drastica riduzione dei fermi macchina.



El SME es un molde multifunción electrónico. Este molde agrupa las graduales mejoras de los últimos años aplicadas a los moldes para el moldeo de azulejos. El SME es muy versátil y se caracteriza por 4 soluciones tecnológicas. El molde lleva un dispositivo de expulsión que permite extraer el material prensado desde el interior del molde. Está formado por una placa salva bancada y por una placa de extracción que se controlan a través de un sistema electrónico de expulsores y cilindros a doble efecto: los movimientos generados por los cilindros hidráulicos se regulan de manera automática y en sincronismo con la prensa, recibiendo de esta manera, la energía necesaria desde un circuito hidráulico independiente de la prensa. El sincronismo prensa/molde se gestiona a través de un PLC en el que se puede intervenir programando cualquier tipo y cualquier número de caídas para satisfacer todas las necesidades productivas.



SME- многофункциональная электронная пресс-форма, которая может быть представлена как концентрирование всех достижений и новшеств в пресс-формах по производству керамической плитки за последние годы. SME пресс-форма характеризуется 4 основными технологическими решениями, которые делают эту пресс-форму необычайно многофункциональной. Прежде всего это выталкиватель, расположенный в самой форме, но снабжаются независимо от неё необходимой энергией от гидравлической системы. Естественно, что данная синхронизация выполняется автоматически PLC, который можно запрограммировать по желанию, обеспечивая тем самым необходимый тип и количество перепадов, в соответствии с последними требованиями производства.

