

OFFICINA MECCANICA SCHIATTI ANGELO

Lavorare diversi spessori, senza interruzione

di Redazione - foto di O.M. Schiatti

La **raggiatrice/smussatrice mod. RS812** firmata Officina Meccanica Schiatti è progettata e costruita per l'esecuzione del raggio e dello smusso di entità variabile, grezzo sulle lastre di vetro, contemporaneamente sui due angoli del vetro. La macchina può eseguire angoli o raggi di diversa dimensione su ciascun angolo della lastra, in modo completamente automatico senza alcun intervento o regolazione da parte dell'operatore. Può essere usata singolarmente o abbinata a linee di molatura/foratura.

Tutte le funzioni, i comandi e i parametri della raggiatrice/smussatrice RS812 sono gestiti da un Cnc

Sul corpo centrale sono alloggiati tutti i gruppi operatori che rilevano le quote della lastra in ingresso, consentono di mettere in squadra le lastre di vetro



prima del processo di lavorazione ed eseguono la lavorazione.

Ciascun gruppo di lavoro è stato progettato per accogliere **fino a 3 utensili diamantati** montati su un unico mandrino, in modo che la macchina sia in grado di lavorare diversi spessori senza che il ciclo di lavorazione venga interrotto. Il centraggio delle mole avviene in modo automatico ed è gestito dal Cnc.

La posizione dei gruppi consente all'operatore di eseguire in modo semplice e veloce le operazioni di manutenzione e sostituzione delle mole senza dovere introdursi all'interno della macchina.

Tutte le funzioni, i comandi e i parametri sono gestiti da un Cnc e sono richiamabili dal pannello touch-screen, da cui è possibile visualizzare anche le diverse statistiche di lavorazione utili per la gestione del consumo delle mole.

Turnover, insieme è meglio

Turnover è stata progettata e costruita per collegare due o più molatrici/bisellatrici rettilinee e ha la funzione di ruotare di 90° le lastre di vetro. La linea completa per la lavorazione dei 4 lati è generalmente composta da 4 molatrici/bisellatrici e 3 unità turnover. Le dimensioni di vetro minime trasportabili sono 300x300 mm, mentre le massime sono 4.000x2.500 mm per spessori fino a 10 mm. Il funzionamento del braccio rotante è completamente automatico e controllato da un PwLC. Il software installato permette che, in base alle dimensioni della lastra rilevate, il PLC attivi le ventose necessarie a sostenere la lastra durante la rotazione. Una frizione posta all'ingresso della prima macchina e controllata dal PLC dell'unità turnover, gestisce i tempi del ciclo di lavoro della molatrice: solo quando il turnover darà il consenso, la lastra potrà iniziare la lavorazione. Grazie a questo sistema possono essere messe in lavorazione lastre in successione e di qualunque dimensione limitando il lavoro dell'operatore al carico e allo scarico delle lastre. Una serie di fotocellule poste lungo il percorso della lastra annulla il rischio di impatto tra i vetri anche in caso di errori dovuti all'eventuale malfunzionamento del PLC.

