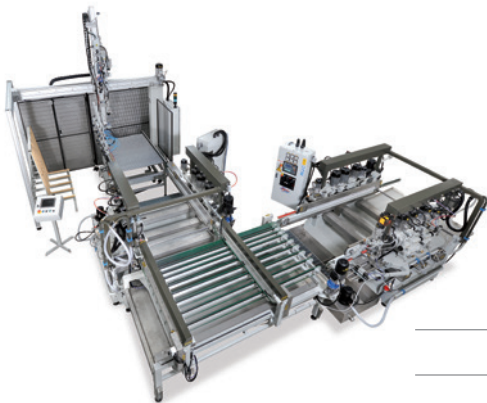


BFT serie

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



Main Features

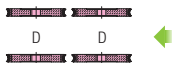


- 2D
- 2D+SP
- 2D+1L
- 2D+1L+SP
- 2D+2L
- 2D+2L+SP

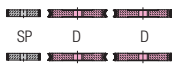
BFT MINI SERIE

			
SPESSORI DI VETRO ÉPAISSEURS DE VERRE THICKNESS RANGING GLASSTÄRKEN ESPEORES DE VIDRIO ESPESSURAS DE VIDRO	DIMENSIONI MINIME DIMENSIONS MINIMALES MINIMUM DIMENSIONS MINDESTMASS DIMENSIONES MÍNIMAS DIMENSÕES MÍNIMAS	DIMENSIONI MASSIME DIMENSIONS MAXIMALES MAXIMUM DIMENSIONS MAXIAUSMASS DIMENSIONES MÁXIMAS DIMENSÕES MÁXIMAS	CARICO MASSIMO CHARGE MAXIMALE MAX LOAD HÖCHSTLAST CARGA MÁXIMA CARGA MÁXIMA
2/8 mm	80 mm	1.200/1.600/2.000 mm	70 Kg
2/8 mm	140 mm	1.200/1.600/2.000 mm	70 Kg
2/8 mm	80 mm	1.200/1.600/2.000 mm	70 Kg
2/8 mm	140 mm	1.200/1.600/2.000 mm	70 Kg
2/8 mm	80 mm	1.200/1.600/2.000 mm	70 Kg
2/8 mm	140 mm	1.200/1.600/2.000 mm	70 Kg

2D

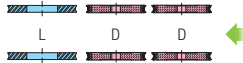


2D+SP

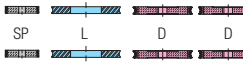


						
ALTEZZA DEL PIANO DI LAVORO HAUTEUR DU PLAN DE TRAVAIL HEIGHT OF WORK SURFACE HÖHE DER ARBEITSFLÄCHE ALTO DEL PLANO DE TRABAJO ALTURA DO PLANO DE TRABALHO	POTENZA INSTALLATA PUISSANCE TOTAL TOTAL CAPACITY STROMBEDARF POTENCIA TOTAL POTÊNCIA TOTAL	CAPACITÀ VASCHE CAPACITÉ DE LA CUVE TANK CAPACITY FASSUNGSVERMÖGEN CAPACIDAD DEL DEPÓSITO CAPACIDADE DOS TANQUES	VELOCITÀ D'AVANZAMENTO VITESSE D'AVANCE FORWARD SPEED VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT VELOCIDAD DE AVANCE VELOCIDADE DE AVANÇO	CONSUMO ARIA CONSOMMATION D'AIR AIR CONSUMPTION LUFTVERBRAUCH CONSUMO DE AIRE CONSUMO DE AR	PESO TOTALE POIDS TOTAL OVERALL WEIGHT GESAMTGEWICHT PESO TOTAL PESO TOTAL	OPZIONALI OPTION OPTIONAL ZUBEHÖR OPCIONALES OPÇÕES
900 mm	KW 11,8	320/400 l	1/10 m/min	85 NI/min	1.990 Kg	
900 mm	KW 12,6	320/400 l	1/10 m/min	113 NI/min	2.190 Kg	
900 mm	KW 14,6	320/400 l	1/10 m/min	101 NI/min	2.135 Kg	
900 mm	KW 15,2	320/400 l	1/10 m/min	144 NI/min	2.362 Kg	
900 mm	KW 16,7	320/400 l	1/10 m/min	117 NI/min	2.634 Kg	
900 mm	KW 17,5	320/400 l	1/10 m/min	160 NI/min	2.834 Kg	

2D+1L



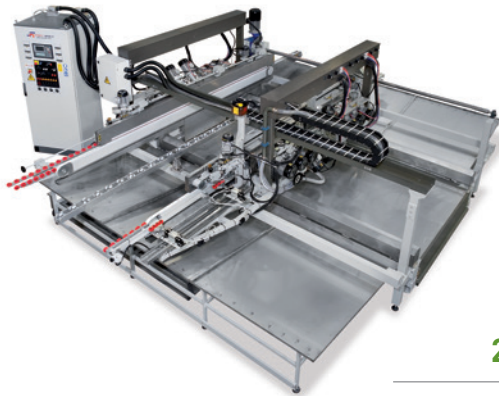
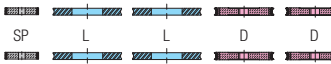
2D+1L+SP



2D+2L



2D+2L+SP

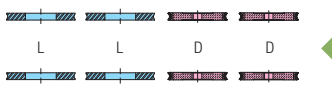


- 2D+2L
- 2D+2L+SP
- 2D+2F+2L
- 2D+2F+2L+SP

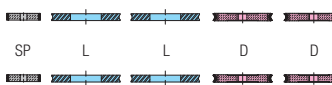
BFT 12 SERIE







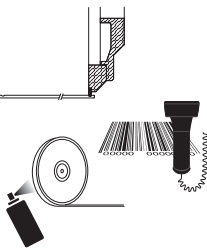
			
SPESSORI DI VETRO ÉPAISSEURS DE VERRE THICKNESS RANGING GLASSTÄRKEN ESPEORES DE VIDRIO ESPESSURAS DE VIDRO	DIMENSIONI MINIME DIMENSIONS MINIMALES MINIMUM DIMENSIONS MINDESTMASS DIMENSIONES MÍNIMAS DIMENSÕES MÍNIMAS	DIMENSIONI MASSIME DIMENSIONS MAXIMALES MAXIMUM DIMENSIONS MAXIAUSMASS DIMENSIONES MÁXIMAS DIMENSÕES MÁXIMAS	CARICO MASSIMO CHARGE MAXIMALE MAX LOAD HÖCHSTLAST CARGA MÁXIMA CARGA MÁXIMA
3/12 mm	160 mm	1.300/1.600/2.000 2.500/3.000 mm	370 Kg
3/12 mm	160 mm	1.300/1.600/2.000 2.500/3.000 mm	370 Kg
3/12 mm	160 mm	1.300/1.600/2.000 2.500/3.000 mm	370 Kg
3/12 mm	160 mm	1.300/1.600/2.000 2.500/3.000 mm	370 Kg

2D+2L

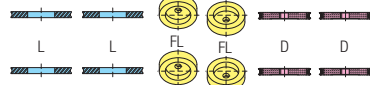


2D+2L+SP

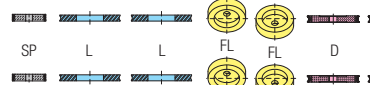


						
ALTEZZA DEL PIANO DI LAVORO HAUTEUR DU PLAN DE TRAVAIL HEIGHT OF WORK SURFACE HÖHE DER ARBEITSFLÄCHE ALTO DEL PLANO DE TRABAJO ALTURA DO PLANO DE TRABALHO	POTENZA INSTALLATA PUISSANCE TOTAL TOTAL CAPACITY STROMBEDARF POTENCIA TOTAL POTÊNCIA TOTAL	CAPACITÀ VASCHE CAPACITÉ DE LA CUVE TANK CAPACITY FASSUNGSVERMÖGEN CAPACIDAD DEL DEPÓSITO CAPACIDADE DOS TANQUES	VELOCITÀ D'AVANZAMENTO VITESSE D'AVANCE FORWARD SPEED VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT VELOCIDAD DE AVANCE VELOCIDADE DE AVANÇO	CONSUMO ARIA CONSOMMATION D'AIR AIR CONSUMPTION LUFTVERBRAUCH CONSUMO DE AIRE CONSUMO DE AR	PESO TOTALE POIDS TOTAL OVERALL WEIGHT GESAMTGEWICHT PESO TOTAL PESO TOTAL	OPZIONALI OPTION OPTIONAL ZUBEHÖR OPCIONALES OPÇÕES
900 mm	KW 21,7	320 l	1/10 m/min	95 NI/min	3.550 Kg	
900 mm	KW 22,5	320 l	1/10 m/min	130 NI/min	3.600 Kg	
900 mm	KW 26,2	400 l	1/10 m/min	105 NI/min	5.370 Kg	
900 mm	KW 27	400 l	1/10 m/min	140 NI/min	5.870 Kg	

2D+2F+2L



2D+2F+2L+SP





LA MACCHINA È STATA PROGETTATA E COSTRUITA PER LA MOLATURA E LUCIDATURA DELLE LASTRE DI VETRO PER L'OTTENIMENTO DI UN PROFILO TONDO SU SPESSORI COMPRESI TRA 2 E 12 mm.

- Le dimensioni delle lastre che sono in grado di lavorare vanno da un minimo di 80 mm ad un massimo di 3.000 mm.
- Il solido **basamento** monta un bancale fisso ed un bancale mobile sui quali sono poggiati i gruppi di lavoro. Il bancale mobile scorre su barre cromate precise e protette dall'acqua.
- Il vetro è convogliato nella macchina tramite un **trasportatore** dotato di cinghie dentate in poliuretano con anima in acciaio. Il sistema è a doppia trazione regolabile su tutti gli spessori.
- All'entrata della macchina (**in caso di una linea completa, solo sulla 2° macchina**) sono posizionati 2 gruppi gestiti dal PLC:
 - **gruppo di squadatura**: mette in squadra le lastre di vetro prima del processo di molatura
 - **gruppo di allineamento**: consente di suddividere equamente l'asportazione del vetro sui due lati
- Le **mole diamantate** hanno regolazioni indipendenti tra loro per differenziare le asportazioni.
- Le **mole lucidanti** sono completamente automatiche: il loro avanzamento è controllato da un comando elettro-pneumatico azionato dal PLC.
- I gruppi lucidante e diamantato sono stati progettati in modo che possano compiere una rotazione verso l'esterno. Questa operazione permette all'operatore di eseguire in modo semplice e veloce le operazioni di **manutenzione** e sostituzione delle mole senza doversi introdurre all'interno della macchina.
- L'acqua di **refrigerazione** delle mole è a circuito chiuso; prelevata dalla vasca mediante delle pompe autoadescenti, l'acqua viene inviata ai gruppi di lavoro e, successivamente, raccolta nella vasca.
- Le **protezioni** della macchina, le **vasche** e le **convogliazioni** sono in acciaio inox.
- La **velocità di lavorazione** è regolabile da 1 a 10 m/min, tramite inverter e controllata dal PLC.
- Il **quadro comandi** è posizionato a bordo macchina.
- Un **PLC** grafico applicato sul quadro elettrico di comando esegue le seguenti funzioni:
 - Input dei dati per la programmazione
 - Regolazione e visualizzazione della velocità di avanzamento
 - Controllo delle mole lucidanti
 - Controllo dell'automatismo per la messa in squadra del vetro
 - Visualizzazione dei dati di lavorazione:
 - Controllo del movimento del ponte mobile e visualizzazione delle quote
 - Controllo del movimento dello spuntatore (se presente)
 - Diagnostica guasti
- Tutto l'**impianto elettrico** è conforme alle norme CE vigenti.
- La macchina monta una serie di **dispositivi di sicurezza** e di ripari fissi e mobili a protezione e salvaguardia dell'operatore.
- Le macchine sono costruite in conformità alle norme **CE** vigenti.

LINEE COMPLETE

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

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

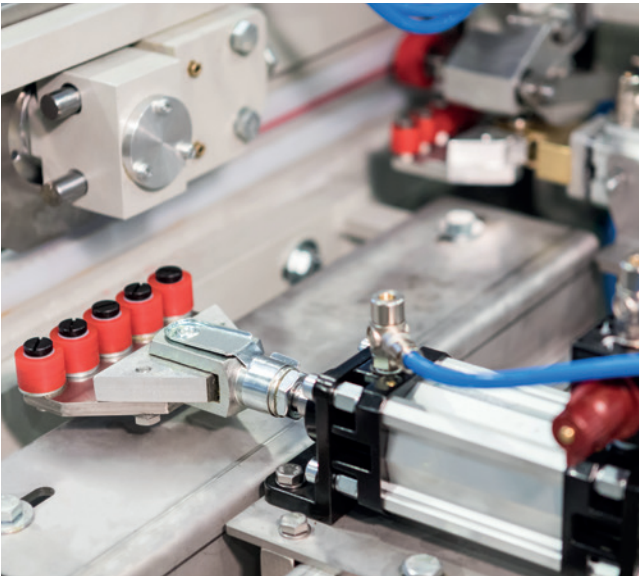
TAVOLO

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

- Un **motoriduttore con inverter** applicato al tavolo consente di sincronizzare la velocità di trasporto con la velocità del trasportatore delle macchine.
- Le **dimensioni del tavolo** sono variabili a seconda dell'apertura delle macchine. Esso è con sistema a caduta e trasporto del vetro con cinghie.

OPTIONALS DISPONIBILI

- **Dispositivo spuntatore**, composto da un mandrino per lato, posto all'uscita della macchina/linea, permette di smussare gli angoli della lastra di vetro. Il suo funzionamento è pneumatico, controllato dal PLC.
- **Dispositivo spuntatore ad alta velocità.**
- **Dispositivo spuntatore ad alta velocità controllato da assi** (diamantato).
- Sistema **spray** per pulitura cinghie.
- **Software e pistola** per la lettura dei codici a barre.
- **Telaio** supporto vetro per la lettura codici a barre.
- Mandrino **incisore**.
- **Barra** di sostegno vetro automatica.
- **Regolazione automatica** dell'asportazione.
- **Teleassistenza.**
- **Industria 4.0.**



THIS MACHINE WAS DESIGNED AND PROJECTED FOR GRINDING AND POLISHING GLASS SHEETS FOR PROCESSING THE ROUND EDGE ON THICKNESSES BETWEEN 2 AND 12 mm.

- The workable sheet dimensions are from a minimum of 80 mm to a maximum of 3.000 mm.
- A solid **base** has installed a fixed and a movable bench on which the working groups are fixed. The movable bench runs along specific, waterproof Chrome-plated bars.
- The glass is conveyed into the machine by means of **conveyor** equipped by polyurethane timing belts with a steel core. The system is dual-drive and can be adjusted to all thicknesses.
- 2 assemblies are located at the inlet of the machine (**in case of a complete line, only on the 2nd machine**) and managed from the PLC:
 - **Squaring group**: it squares up the glass sheets before the grinding process
 - **Alignement group**: divides the amount of glass removal evenly on each side
- The **diamond wheels** have independent adjustments to differentiate the amounts of glass removal.
- The **polishing wheels** are fully automatic: their movement is driven by an electropneumatic control activated by the PLC.
- The **polishing and diamond units** were designed so as to rotate externally in order to make the wheel maintenance and replacement operations easy to carry out.
- The water for **cooling** the wheels is closed circuit; it is taken from the tank by means of self-priming pumps, sent to the work assemblies and, consecutively, collected into the tank.
- The machine's **covers, tanks and water conveyors** are made of stainless steel.
- The **processing speed** can be adjusted from 1 to 10 m/min with an inverter on the PLC.
- The electrical **control panel** is installed on one side of the machine.
- A graphic **PLC**, applied to the electrical control panel performs the following functions:
 - Programming data Input
 - Regulation and display of processing speed
 - Control of the polishing wheels
 - Control of the automation for glass squaring
 - Display of working datas
 - Control of mobile bridge movement and quotas visualization
 - Control of the movement of dubbing device (if installed)
 - Diagnosis of faults
- The entire **electrical system** conforms to the applicable European standards.
- A series of **safety devices** and fixed and mobile guards are installed on the machine to protect the operator.
- The machines are built in conformance with the **EC** standards in force.

COMPLETE LINES

Composed from two grinding machines and one or more transfer tables.

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

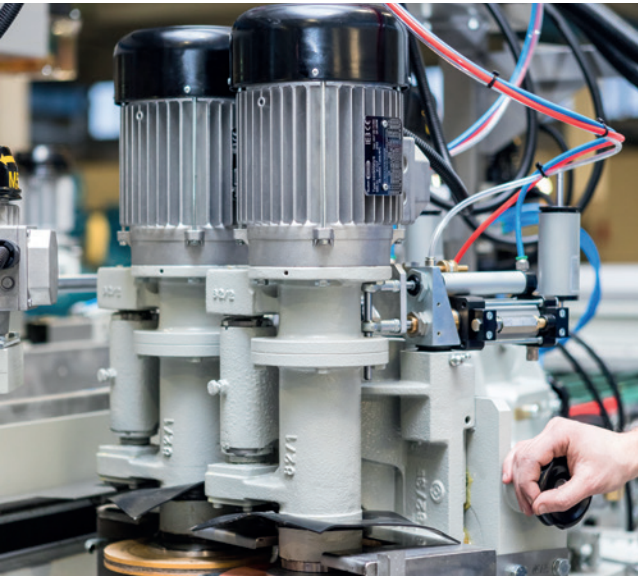
TABLE

The **transfer table** receives the glass sheets coming out from the first machine and conveys them into the second machine allowings a perfect squaring process of all four sides of the glass sheets, in a single operation.

- **Gearmotors** applied to the table are used to synchronize the speed of the belt section with the conveyor of the machines one.
- The size of the **transfer table** varies according to the opening of the machines and is composed by a drop system and transport with belts.

OPTIONALS

- **Dubbing device**, consisting of one spindle on each side, placed at the machine / line outlet, it allows the corners of the glass sheet to be rounded. This is a pneumatic operation, controlled by the PLC.
- **High speed Dubbing device.**
- **High speed Dubbing device controlled by axes** (diamond).
- **Spray** system to clean the belts.
- **Software and gun** for barcode reader.
- **Support frame** for barcode reader.
- **Grooving** wheel.
- Manual/automatic **glass supporting bar**.
- Automatic **cross-bar** lifting (to improve asportation).
- **Teleassistance.**
- **Industry 4.0.**





LA MACHINE A ÉTÉ CONÇUE ET FABRIQUÉE POUR LE FAÇONNAGE ET LE POLISSAGE DES FEUILLES DE VERRE A FIN D'OBTENIR UN JOINT ROND, SUR DU VERRE DONT L'ÉPAISSEUR EST COMPRISE ENTRE 2 ET 12 mm.

- Les dimension des feuilles pouvant être usinées vont d'un minimum de 80 mm à un maximum de 3.000.
- La **structure robuste** est équipée d'une table de façonnage fixe et d'une table de façonnage mobile sur lesquelles reposent les groupes d'usinage. La table mobile translate sur des barres chromées de grande précision et à l'abris de l'eau.
- Le verre est acheminé dans la machine par un **convoyeur** muni de courroies dentées en polyuréthane avec âme en fils acier. Le système à double traction est réglable sur toutes les épaisseurs.
- A l'entrée de la machine (**dans le cas d'une ligne complète, uniquement sur la 2e table**) 2 groupes sont positionnés, Géré par le PLC:
 - **Groupe d'équerrage**: met à l'équerre les feuilles de verre avant le processus de façonnage
 - **Groupe d'alignement**: permet de répartir l'enlèvement du verre sur les deux côtes de façon équitable
- Les **meules diamantées** ont des réglages indépendants les uns des autres afin de maîtriser les différents enlèvements.
- Les **meules de polissage** sont complètement automatiques: leurs avancées sont contrôlées par une commande électro-pneumatique actionnée par le PLC.
- Le **groupe de polissage** et le **groupe diamanté** ont été conçus de façon a pouvoir accomplir une rotation externe qui rende simple et rapide les opérations d'entretien et de remplacement des meules.
- L'eau de **refroidissement** des meules est à circuit fermé; elle est prélevée de la cuve par des pompes auto-amorçantes, envoyée aux différents groupes d'usinage pour être collecter dans la cuve.
- Les **protections** de la machine, les **cuves** et les **convoyeurs** sont en acier inoxydable.
- La **vitesse d'usinage** est réglable de 1 a 10 m/min avec confirmation sur le PLC.
- Le **tableau électrique de commande** se trouve sur le côté de la machine.
- Une **PLC graphique** exécute les fonctions suivantes:
 - Saisie des données de programmation
 - Réglage et visualisation de la vitesse d'avance
 - Contrôle des meules de polissage
 - Contrôle d'automatisme pour le développement du verre
 - Visualise des traitement des données:
 - Contrôle du mouvement du pont mobile et affichage des informations
 - Contrôle du mouvement du support des verres de grandes dimensions (le cas échéant)
 - Diagnostic de pannes
- L'ensemble de l'**installation électrique** est conforme aux normes standard européennes
- La machine est équipée d'une série de **dispositifs de sécurité** et de protections fixes et mobiles afin de sauvegarder la sécurité de l'opérateur.
- Les machines sont fabriquées conformément aux normes **CE** en vigueur.

LIGNE COMPLÈTE

On peut fournir des lignes complètes de façonnage composées de deux machines de façonnage et d'une ou de plusieurs table de translation.

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

TRANSFERT

Le **transfert** accepte les plaques de verre en sortie de la première machine et les transfère ensuite pour façonner les deux côtés restants, permettant aux quatre côtés des plaques de verre d'être façonner en un seul passage.

- Un **variateur de vitesse** applique à la table permet de synchroniser la vitesse de transport de la section à courroies avec la vitesse du convoyeur des machines.
- Les **dimensions de la table** de transfert varient suivant l'ouverture de la machine choisie et le type de table de transfert diffère suivant la configuration de la ligne choisie.

OPTIONS

- **Mouchage des coins**, Composé d'une broche sur le côté, placée à la sortie de la machine / de la ligne, permet de d'usiner l'angle de la plaque de verre. Son fonctionnement est pneumatique, contrôlé par PLC.
- **Mouchage des coins grande vitesse.**
- **Mouchage des coins grande vitesse commandée par les essieux** (diamantées).
- Système **spray** pour nettoyer les courroies.
- **Lecteur** de codes-barres avec pistolet.
- **Support à rouleaux** pour lecteur de code-barres.
- Groupe outils pour **rainurage** latérale.
- **Barre de support** de verre manuelle / automatique.
- Réglage automatique de l'enlèvement du verre.
- **Téléassistance.**
- **Industrie 4.0.**



DIE MASCHINE WURDE FÜR DAS SCHLEIFEN UND POLIEREN VON GLASSCHEIBEN ENTWICKELT UND GEBAUT, UM EINE RUNDKANTE ZWISCHEN 2 UND 12 mm JE NACH EINGEBAUTEN BEDIENEREINHEITEN ZU BEARBEITEN.

- Abmessungen der Scheiben, die bearbeitet werden können, reichen zwischen einen Minimum von 80 mm und einem Maximum von 3.000 mm
- Das stabile **Maschinenuntergestell** ist mit einem festen und einem beweglichen Ständer ausgerüstet, auf denen die Arbeitseinheiten aufgelegt sind. Der bewegliche Ständer gleitet auf genauen verchromten Wellen und ist vor Wasser geschützt.
- Das Glas wird durch eine **Transportvorrichtung** bestehend aus Polyurethan-Zahnriemen und einem Kern aus Stahl befördert. Das System ist mit einer doppelten Zugkraft ausgestattet, die auf alle Stärken einstellbar ist.
- Am Maschineneingang (**Bei einer vollständigen Produktionslinie nur bei 2. Maschine**) befinden sich zwei Gruppen, welche von der SPS betrieben werden:
 - **Abvierernheit**: stellt die Rechtwinkligkeit der Glasscheiben vor dem Schleifvorgang ein
 - **Ausrichtungseinheit**: ermöglicht die gerechte Aufteilung der Abtragung des Glases an beiden Seiten
- Die **Diamantscheiben** haben untereinander unabhängige Einsteller, um die Abtragungen zu differenzieren
- Die **Polierscheiben** sind vollautomatisch. Der Vorschub wird durch eine elektropneumatische Steuerung kontrolliert, die von der SPS angetrieben wird.
- Die **Schlerf- und Diamanteinheiten** wurden so entworfen, dass sie eine äußere Drehung durchführen können, dadurch können Wartungsarbeiten und Wechsel der Schleifscheiben einfacher und schneller durchgeführt werden.
- Das **Kühlwasser** der Schleifscheiben fließt in geschlossenen Kreislauf; es wird aus eine Wanne durch selbstansaugende Pumpen entnommen und in die Arbeitseinheiten gefördert.
- Die **Schutzvorrichtungen** der Maschine, die **Wannen** und die **Fördereinheiten** sind aus Edelstahl.
- Die **Arbeitsgeschwindigkeit** kann zwischen 1 und 10 Meter/Min eingestellt werden, ist mit Wechselrichter versehen und durch die SPS gesteuert.
- Das **Bedienpult** befindet sich an der Seite der Maschine.
- Eine grafische **SPS**, welche auf der elektrischen Steuertafel aufgebracht wird, muss folgende Funktionen erfüllen:
 - Eingabe der Programmdaten
 - Anpassung und Angabe der Arbeitsgeschwindigkeit
 - Kontrolle der automatischen Bewegung der Polierscheiben
 - Kontrolle der automatischen Einstellung der Glas-Rechtwinkligkeit
 - Visualisierung von Verarbeitungsdaten
 - Überwachung der Bewegung der mobilen Brücke und Angabe der Quoten
 - Kontrolle der Eckenstoß Bewegung (falls vorhanden)
 - Fehlerdiagnose
- Die komplette **elektrische Anlage** entspricht den europäischen Standardrichtlinien
- Auf der Maschine wurden eine Reihe von **Sicherheitsvorrichtungen** avorgesehen, sowie feste und bewegliche Abdeckungen zum Schutz und Sicherheit des Bedieners eigebaut
- Die Maschinen sind nach den geltenden **EU-Richtlinien** hergestellt.

KOMPLETTE LINIE

Diese besteht aus zwei Schleifmaschinen und einem oder mehreren Übergangstischen.

- Vom **Bedienpult** der ersten Maschine, können die Abstände für die Zufuhr der Glasplatten in Zusammenhang mit ihrer Abmessung, programmiert werden.
- Eine besondere **Vorrichtung** mit elektropneumatischer Steuerung versehen und am Eingang der zweiten Maschine positioniert, ermöglicht eine schnelle Positionierung und eine leichte Einstellung der Rechtwinkligkeit der Glasscheiben.
- Durch eine einfache Umschaltung am **Bedienpult** wird ermöglicht den Betrieb der beiden Schleifmaschinen unabhängig voneinander einzustellen.

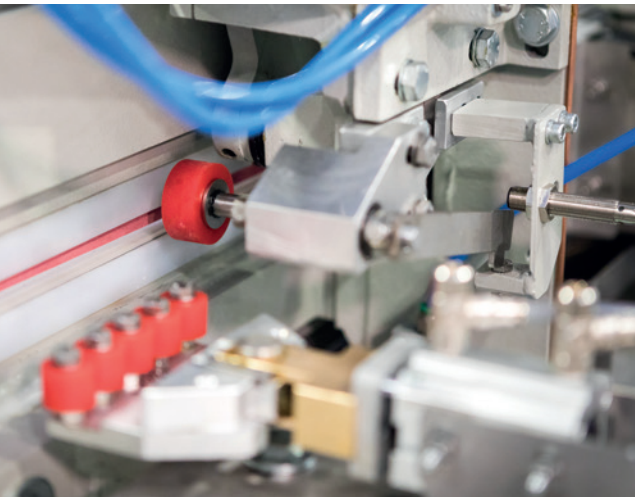
ÜBERGANGSTISCH

Der **Transfertisch** besteht aus einer Einheit, welche die Glasscheiben am Eingang der ersten Maschine aufnimmt und zur zweiten Maschine führt. Die Anwendung des Tisches ermöglicht die Bearbeitung der vier Glasscheibenränder mit perfekter Rechtwinkligkeit, dank einem einzigen Durchlauf.

- **Getriebemotoren** mit Umrichter versehen; dadurch kann die Transport-Geschwindigkeit mit der Geschwindigkeit des Maschinenbetreibers synchronisiert werden.
- Die **Abmessungen des Übergangstisches** sind je nach Öffnung der Maschine unterschiedlich. Es ist mit fallsystem und Treibriemen.

OPTIONALS

- **Eckenstoß**, Dieser besteht aus einer Spindel auf jeder Maschinenseite, welche am Ausgang der Maschine/Linie positioniert ist, so dass die Kanten der Glasscheibe geglättet werden können. Der Betrieb wird pneumatisch durch die SPS verwaltet.
- **Eckenstoß- Höhegeschwindigkeit.**
- **Die Eckenstoß-Höhegeschwindigkeit wird durch die Achsen kontrolliert** (diamant).
- **Sprühreinigungssystem.**
- Software und **Strichcode-Lesenpistole.**
- **Rollenrahmen für Strichcodeleser.**
- **Graveur.**
- Automatisches **Stangentränerglass** mit automatischer Verschiebung.
- Automatische **Vorrichtung**, um die erhöhte Einstellung der Glasabtragung durchzuführen.
- **Remote- Kundendienst.**
- **Industrie 4.0.**





LA MÁQUINA SE HA PROYECTADO Y CONSTRUIDO PARA CANTEAR Y ABRILLANTAR HOJAS DE VIDRIO DE UN ESPESOR ENTRE 2 Y 12 mm PARA UN CANTO REDONDO.

- Las dimensiones de las hojas que se pueden trabajar van de un mínimo de 80 mm a un máximo de 3.000 mm.
- Sobre una sólida **base** están montadas dos bancadas, una fija y otra móvil y sobre ellas se apoyan los grupos de trabajo. La bancada móvil se desplaza sobre barras de precisión cromadas que están protegidas del agua.
- El vidrio se transporta hacia la máquina por medio de un **transportador** dotado de correas dentadas de poliuretano con alma de acero. El sistema es de doble tracción, regulable en todos los espesores.
- En la entrada de la máquina (**en caso de una línea completa, solo sobre la segunda máquina**) se encuentran 2 grupos gestionados por medio de un PLC:
 - **Grupo de escuadrado**: pone en escuadra las hojas de vidrio antes del proceso de canteado
 - **Grupo de alineamiento**: permite subdividir ecuánimemente la eliminación de vidrio en ambos lados
- Las **muelas diamantadas** tienen regulaciones independientes entre sí para diferenciar la cantidad de material eliminado
- Las **muelas abrillantadoras** son completamente automáticas: su avance se controla por medio de un mando electroneumático accionado por el PLC.
- Los **grupos abrillantador y diamantado** están proyectados para poder ejecutar una rotación externa que facilite las operaciones de mantenimiento y sustitución de las muelas.
- El **agua de refrigeración** de las muelas circula en un circuito cerrado; se toma del depósito por medio de las bombas con cebado automático, se envía a los grupos de trabajo y, después, se deposita en el tanque.
- Las **protecciones** de la máquina, los **depósitos** y los sistemas de **transporte** son de acero inox.
- La **velocidad de trabajo** se puede regular de 1 a 10 m/min, por medio de un potenciómetro y está controlada mediante un PLC.
- El **panel de control** se encuentra al lado de la máquina.
- Un **PLC gráfico**, instalado en el cuadro de mandos, ejecuta las siguientes funciones:
 - Entrada de los datos de programación
 - Regulación y visualización de la velocidad de trabajo
 - Control del movimiento automático de las abrillantadoras
 - Control del automatismo para poner en escuadra el vidrio
 - Visualización de los datos del trabajo
 - Control del posicionamiento automático del puente móvil visualizando las cotas seleccionadas
 - Control del movimiento del despuntador (si instalado)
 - Diagnóstico de averías
- Toda la **instalación eléctrica** cumple las normas y estándares europeos
- La máquina cuenta con una serie de **dispositivos** de **seguridad** y de protecciones fijas y móviles para salvaguardar la incolumidad del operador.
- Las máquinas cumplen las normas **CE** vigentes.

LINEAS COMPLETAS

Se componen de dos bilaterales y una o más mesas de traslación.

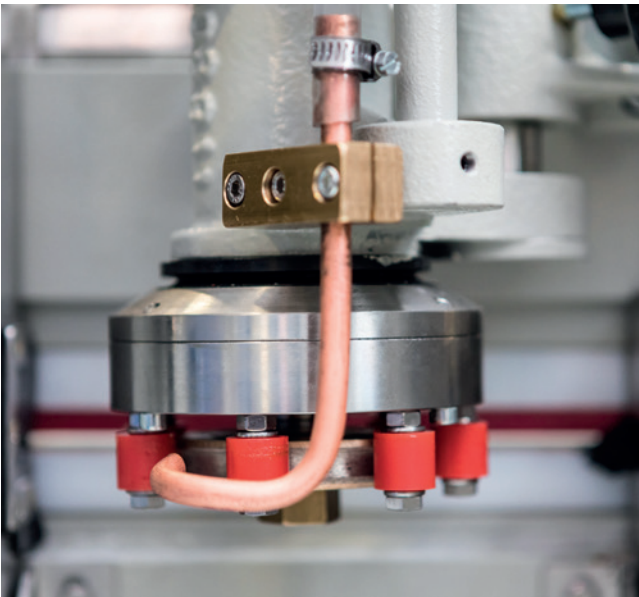
- Desde el **panel de control** de la primera máquina se puede programar el intervalo de carga de las hojas de vidrio en función de sus dimensiones.
- Un **dispositivo** de control electroneumático especial, ubicado en la entrada de la segunda máquina, realiza un rápido posicionamiento y escuadrado de las hojas de vidrio.
- Con un simple cambio en el **panel de control**, es posible actuar sobre las dos bilaterales independientemente una de la otra.

MESA

- El **transfer** recibe las hojas de vidrio que salen de la primera máquina y las transporta a la segunda. El uso de la mesa permite trabajar los cuatro lados de las hojas de vidrio con una escuadra perfecta, pasando una sola vez.
- Un **dispositivo** especial, con mando electroneumático, situado en la entrada de la Segunda máquina, posiciona y pone en escuadra rápidamente las hojas de vidrio.
- Las **dimensiones de la mesa** son variables dependiendo del tamaño de las maquinas. Ella es con sistema de caída y transporte con correas.

OPCIONALES

- **Despuntador**, compuesto de un mandril por lado, puesto a la salida de la maquina/línea, permite de redondear los ángulos del vidrio. Su funcionamiento es neumático, controlado por el PLC.
- **Despuntador de alta velocidad.**
- **Despuntador de alta velocidad con ejes** (diamantado).
- Sistema **spray** para limpiar las correas.
- **Software y pistol** para leer los códigos de barra.
- **Soporte de rodillos** para lector de bar-code.
- Mandril **grabador**.
- **Barra** de soporte del vidrio automática.
- **Regulación automática** de la remoción de vidrio.
- **Teleservicio.**
- **Industria 4.0.**



A MÁQUINA FOI PROJETADA E CONSTRUÍDA PARA A RETIFICAÇÃO E POLIMENTO DAS CHAPAS DE VIDRO PARA A OBTENÇÃO DE UM PERFIL REDONDO EM ESPESSURAS ENTRE 2 E 12 mm.

- As dimensões das chapas que podem trabalhar vão de um mínimo de 80 mm no máximo de 3.000 mm.
- A **base** sólida está equipada com uma cama fixa e uma cama móvel sobre a qual são colocados os grupos de trabalho. A cama móvel funciona em barras cromadas precisas e protegidas da água.
- O vidro é transportado para a máquina por meio de um **transportador** equipado com correias dentadas de poliuretano com núcleo de aço. O sistema tem uma tração dupla ajustável em todas as espessuras.
- À entrada da máquina (**no caso de linha completa, apenas na 2ª máquina**) existem 2 grupos geridos pelo CLP:
 - **Grupo de esquadria**: esquadra as folhas de vidro antes do processo de moagem
 - **Grupo de alinhamento**: permite dividir igualmente a remoção do vidro em ambos os lados
- As **rebolos diamantadas** têm ajustes independentes entre eles para diferenciar as retiradas.
- As **rebolos polimento** são totalmente automáticas: seu avanço é controlado por um comando eletropneumático ativado pelo CLP.
- Os **grupos de polimento e diamantado** foram projetadas para realizar uma rotação externa. Essa operação permite ao operador realizar operações de manutenção e substituição de rebolos de forma simples e rápida, sem ter que entrar dentro da máquina.
- A **água de refrigeração** dos rebolos é em circuito fechado; é retirada do tanque por meio de bombas aspirantes, a água é enviada aos grupos de trabalho e, posteriormente, recolhida no tanque.
- As **proteções** da máquina, **tanques** e **transportadores** são em aço inox.
- A **velocidade de trabalho** é ajustável de 1 a 10 m/min, por meio de um inversor e controlada pelo CLP.
- O **painel de controle** está posicionado a bordo da máquina.
- Um **CLP gráfico** aplicado ao painel de controle elétrico executa as seguintes funções:
 - Introdução de dados para programação
 - Ajuste e visualização da velocidade de avanço
 - Controle dos rebolos de polimento
 - Controle do automatismo para a esquadria do vidro
 - Visualização de dados de processamento:
 - Controle do movimento da ponte móvel e visualização das quotas
 - Controle do movimento de quebra canto (se instalado)
 - Diagnóstico das falhas
- Todo o **sistema elétrico** está conforme as normas CE em vigor.
- A máquina está equipada com uma série de **dispositivos de segurança** e de proteção fixos e móveis para proteção e segurança do operador.
- As máquinas são construídas em conformidade com as normas **CE** em vigor.

LINHAS COMPLETAS

Consistem em duas retificadoras e uma ou mais mesas de tradução.

- A partir do **painel de controle** da primeira máquina é possível programar o intervalo de carregamento das chapas de vidro de acordo com suas dimensões.
- Um **dispositivo de controle eletropneumático** específico localizado na entrada da segunda máquina realiza um rápido posicionamento e esquadria das chapas de vidro.
- Com um simples **interruptor** no painel de controle é possível obter o funcionamento das duas retificadoras independentemente uma da outra.

MESA

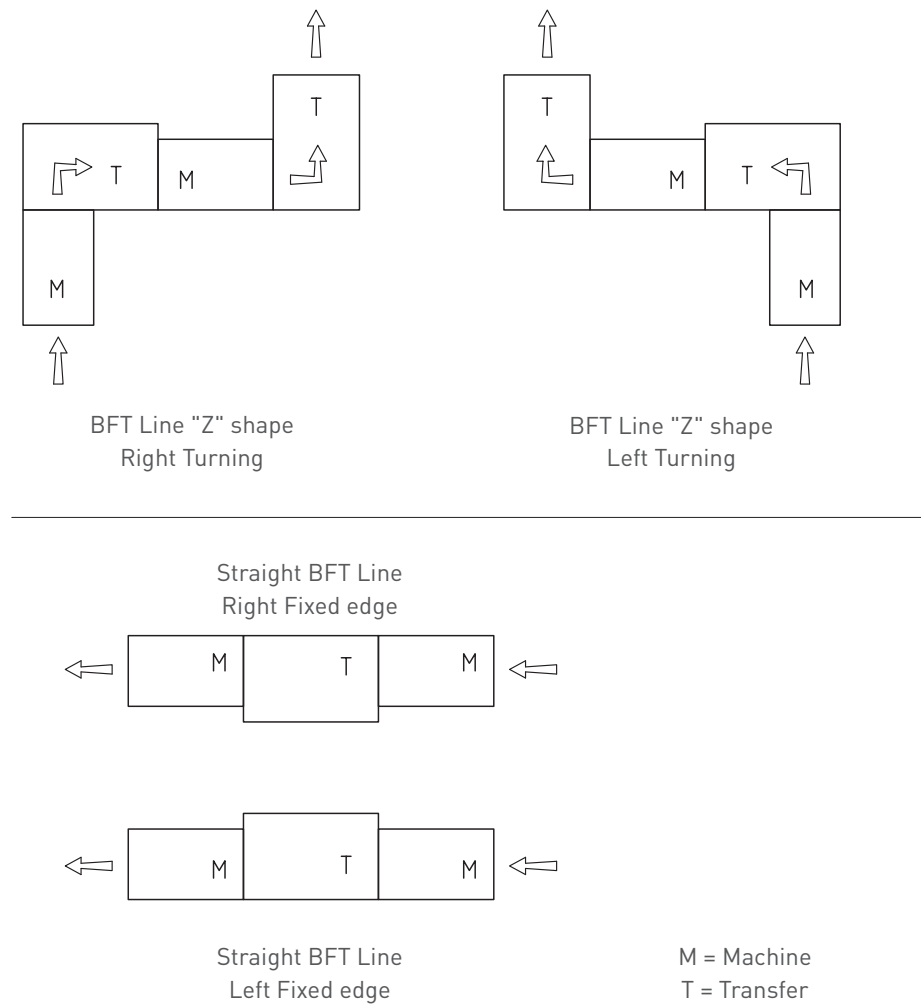
- O **transfer** recebe as chapas de vidro que saem da primeira máquina e as transporta para a segunda para a retificação das dois lados restantes, permitindo o processamento das quatro lados das chapas de vidro em esquadria perfeita, em uma única etapa.
- **Motorreductores** com inversores aplicados à mesa permitem sincronizar a velocidade de transporte com a velocidade do transportador das máquinas.
- As **dimensões da mesa** são variáveis de acordo com a abertura das máquinas. Isso é com abaixamento e transporte com correias.

OPTIONAÍS

- **Quebra canto**, composto por um mandril de cada lado, colocado na saída da máquina/linha, permite que os cantos da chapa de vidro sejam arredondados. Seu funcionamento é pneumático, controlado pelo CLP.
- **Quebra canto de alta velocidade.**
- **Quebra canto de alta velocidade controlado por eixos** (diamante).
- Sistema **spray** para limpeza de correias.
- **Software e pistola** para leitura de códigos de barras.
- **Estrutura** de suporte para leitura de códigos de barras.
- Mandril **gravador**.
- **Barra** manual/automática de suporte de vidro.
- **Regulação automática** da remoção de vidro.
- **Teleassistência.**
- **Indústria 4.0.**



LAYOUT



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

Legenda



D
Mola diamantata piana
Meule diamantée du joint
Flat diamond wheel
Diamantscheiben für Flachkante
Muela diamantada para el canto plano
Rebolo diamantado



FD
Mola filetto diamantato
Meule diamantée de l'arête
Arris diamond wheel
Saumdiamantscheiben
Muela diamantada para arista
Rebolo diamantado para o filete



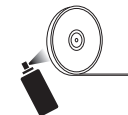
Lettura dei codici a barre
Lecteur de code-barres
Bar-code reader
Barcode-Leser
Lector de código de barras
Leitor de código de barras



L
Mola lucidante piana
Meule de polissage du joint
Flat polishing wheel
Polierscheiben für Flachkante
Muela abrillantadora para el canto plano
Rebolo de polir



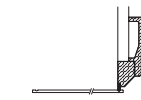
FL
Mola filetto lucidante
Meule de polissage de l'arête
Arris polishing wheel
Saumpolierscheiben
Muela abrillantadora para arista
Rebolo de polimento para o filete



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



SP
Dispositivo spuntatore
Dispositif de chanfreinage
Dubbing device
Eckenstoßvorrichtung
Sistema despuntador
Dispositivo do quebra canto



Incisore
Dispositif de gravure
Grooving device
Graviervorrichtung
Mecanismo de incisión
Incisão



MIRRORS • GLASS FOR BATHROOM • LAMINATED GLASS • GLASS TABLES • GLASS STEPS

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

Their password is reliability: reliability of the range of products, reliability of the personnel, reliability in before and after-sales service to meet the needs of all glassworks, from small businesses to large multinational industries. Schiatti has gained a sound knowledge in the area of design and engineering, thanks to the hands-on experience gained at their clients' side.

Schiatti Angelo srl's commercial strategy successfully combines an overall vision with an approach that focuses on individual needs.



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





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




To know more
about
our products:




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

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

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

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

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

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

Série BFT

MÁQUINA DE MOAGEM BILATERAL

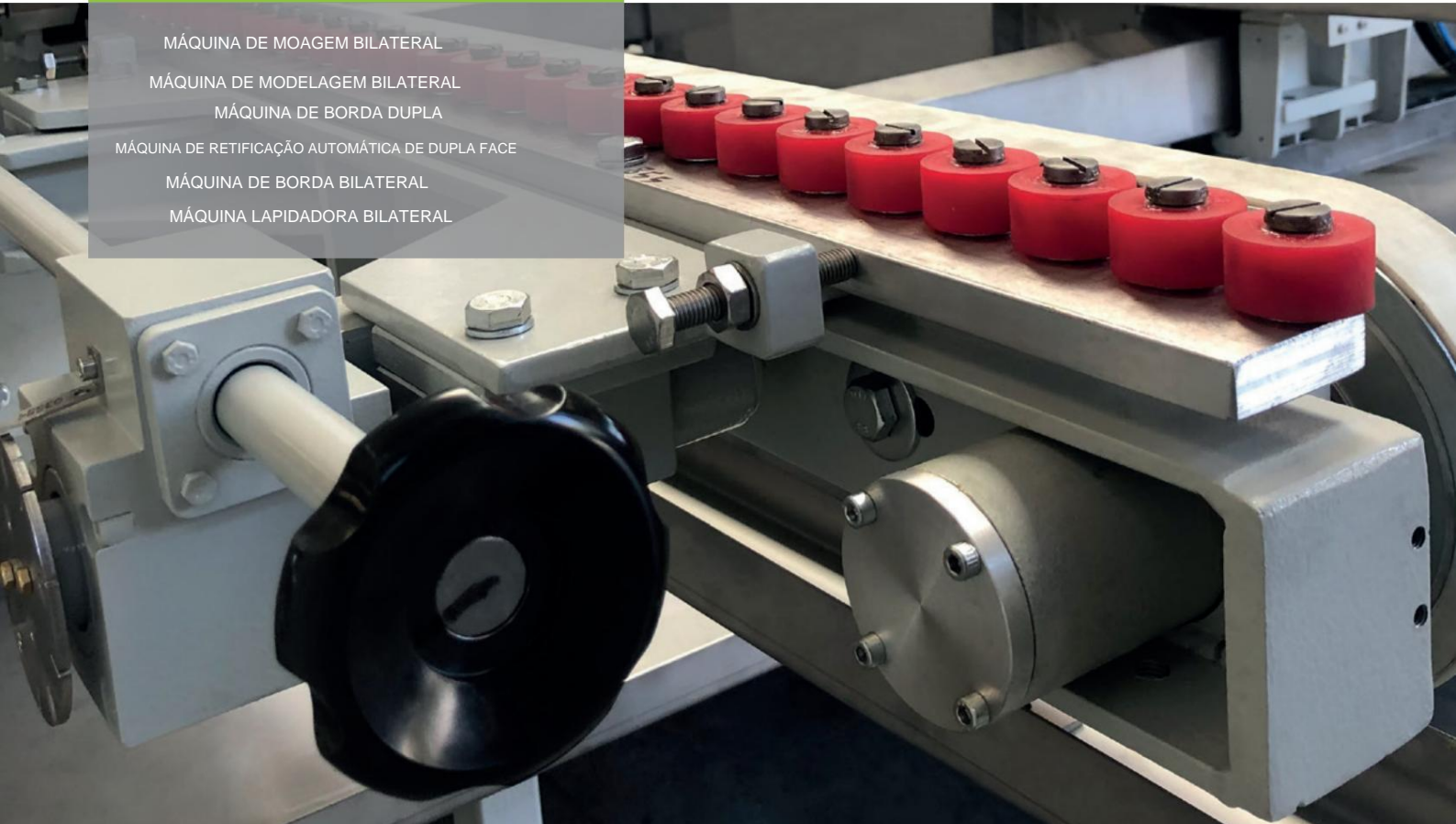
MÁQUINA DE MODELAGEM BILATERAL

MÁQUINA DE BORDA DUPLA

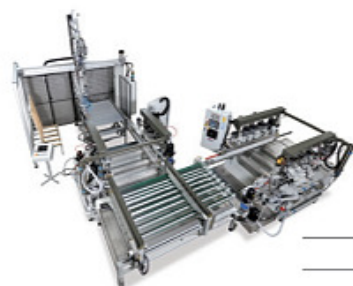
MÁQUINA DE RETIFICAÇÃO AUTOMÁTICA DE DUPLA FACE

MÁQUINA DE BORDA BILATERAL

MÁQUINA LAPIDADORA BILATERAL



Principais características



SÉRIE MINI BFT

	ESPESURA DE VIDRO ÉPAISSEUR DE VERRE ESPOSURAS VARIANDO FORÇAS DE VIDRO ESPEORES DE VIDRO ESPEURAS DE VIDRO	DIMENSÕES MÍNIMAS DIMENSIONS MINIMALES MINIMUM DIMENSIONS MINDESTMASS DIMENSIONES MINIMAS DIMENSÕES MÍNIMAS	DIMENSÕES MÁXIMAS DIMENSIONS MAXIMALES MAXIMUM DIMENSIONS MAXIMALMASS DIMENSIONES MÁXIMAS DIMENSÕES MÁXIMAS	CARGA MÁXIMA CHARGE MAXIMALE MAXIMUM LOAD HÖCHSTLAST CARGA MÁXIMA CARGA MÁXIMA
2D	2/8mm	80mm	1.200/1.600/2.000mm	70kg
2D+SP	2/8mm	140 milímetros	1.200/1.600/2.000mm	70kg
2D+1L	2/8mm	80mm	1.200/1.600/2.000mm	70kg
2D+1L+SP	2/8mm	140 milímetros	1.200/1.600/2.000mm	70kg
2D+2L	2/8mm	80mm	1.200/1.600/2.000mm	70kg
2D+2L+SP	2/8mm	140 milímetros	1.200/1.600/2.000mm	70kg



	ALTURA DA MESA DE TRABALHO HAUTEUR DU PLAN DE TRAVAIL ALTURA DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO HÖHE DER ARBEITSFLÄCHE ALTO DEL PLANO DE TRABAJO ALTURA DO PLANO DE TRABALHO	POTÊNCIA INSTALADA PUISSANCE TOTAL TOTAL CAPACITY STROMBEDARF POTENCIA TOTAL POTÊNCIA TOTAL	CAPACIDADE DO TANQUE CAPACIDADE DO TANQUE CAPACIDADE DO TANQUE CAPACIDADE DO TANQUE CAPACIDADE DO TANQUE CAPACIDADE DO TANQUE	VELOCIDADE DE AVANÇO VITESSE D'AVANCE FORWARD SPEED VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT VELOCIDAD DE AVANCE VELOCIDADE DE AVANÇO	CONSUMO DE AR CONSUMO DE AR CONSUMO DE AR CONSUMO DE AR CONSUMO DE AR CONSUMO DE AR	PESO TOTAL POIDS TOTAL OVERALL WEIGHT GESAMTGEWICHT PESO TOTAL PESO TOTAL
800 milímetros	KW 11,8	320/400 litros	1/10m/min	85 Nl/min	1.990kg	
900 milímetros	KW 12,6	320/400 litros	1/10m/min	113 Nl/min	2.190kg	
900 milímetros	KW 14,6	320/400 litros	1/10m/min	101 Nl/min	2.135kg	
900 milímetros	KW 15,2	320/400 l	1/10m/min	144 Nl/min	2.362kg	
900 milímetros	KW 16,7	320/400 l	1/10m/min	117 Nl/min	2.634kg	
900 milímetros	KW 17,5	320/400 litros	1/10m/min	160 Nl/min	2.834 kg	

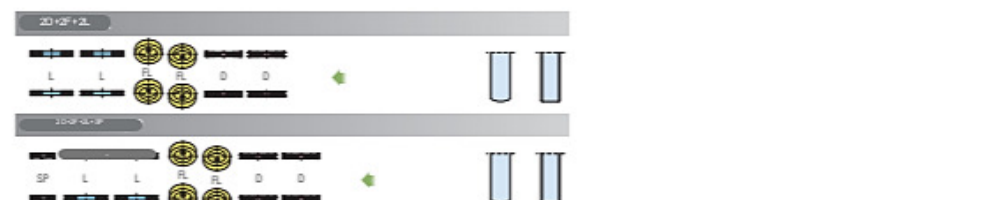


SÉRIE BFT 12

	ESPESURA DE VIDRO ÉPAISSEUR DE VERRE ESPEURAS VARIANDO FORÇAS DE VIDRO ESPEORES DE VIDRO ESPEURAS DE VIDRO	DIMENSÕES MÍNIMAS DIMENSIONS MINIMALES MINIMUM DIMENSIONS MINDESTMASS DIMENSIONES MINIMAS DIMENSÕES MÍNIMAS	DIMENSÕES MÁXIMAS DIMENSIONS MAXIMALES MAXIMUM DIMENSIONS MAXIMALMASS DIMENSIONES MÁXIMAS DIMENSÕES MÁXIMAS	CARGA MÁXIMA CHARGE MAXIMALE MAXIMUM LOAD HÖCHSTLAST CARGA MÁXIMA CARGA MÁXIMA
2D+2L	3/12mm	160 milímetros	1.300/1.600/2.000 2.500/3.000mm	370kg
2D+2L+SP	3/12mm	160 milímetros	1.300/1.600/2.000 2.500/3.000mm	370kg
2D+2F+2L	3/12mm	160 milímetros	1.300/1.600/2.000 2.500/3.000mm	370kg
2D+2F+2L+SP	3/12mm	160 milímetros	1.300/1.600/2.000 2.500/3.000mm	370kg



	ALTURA DA MESA DE TRABALHO HAUTEUR DU PLAN DE TRAVAIL ALTURA DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO HÖHE DER ARBEITSFLÄCHE ALTO DEL PLANO DE TRABAJO ALTURA DO PLANO DE TRABALHO	POTÊNCIA INSTALADA PUISSANCE TOTAL TOTAL CAPACITY STROMBEDARF POTENCIA TOTAL POTÊNCIA TOTAL	CAPACIDADE DO TANQUE CAPACIDADE DO TANQUE CAPACIDADE DO TANQUE CAPACIDADE DO TANQUE CAPACIDADE DO TANQUE CAPACIDADE DO TANQUE	VELOCIDADE DE AVANÇO VITESSE D'AVANCE FORWARD SPEED VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT VELOCIDAD DE AVANCE VELOCIDADE DE AVANÇO	CONSUMO DE AR CONSUMO DE AR CONSUMO DE AR CONSUMO DE AR CONSUMO DE AR CONSUMO DE AR	PESO TOTAL POIDS TOTAL OVERALL WEIGHT GESAMTGEWICHT PESO TOTAL PESO TOTAL
900 milímetros	KW 21,7	320 litros	1/10m/min	95Nl/min	3.550kg	
900 milímetros	KW 22,5	320 litros	1/10m/min	130Nl/min	3.600kg	
900 milímetros	KW 26,2	400 litros	1/10m/min	105 Nl/min	5.370kg	
900 milímetros	KW 27	400 litros	1/10m/min	140 Nl/min	5.870kg	



A MÁQUINA FOI PROJETADA E CONSTRUÍDA PARA
RETIFICAÇÃO E POLIMENTO DE FOLHAS DE VIDRO
PARA OBTENÇÃO DE UM PERFIL REDONDO NAS ESPESSURAS
ENTRE 2 E 12 mm.

- As dimensões das placas que posso processar variam de um mínimo de 80 mm a um máximo de 3.000 mm.
- A **base sólida** monta uma bancada fixa e uma bancada móvel sobre a qual são colocados os grupos de trabalho. A paleta móvel desliza sobre barras cromadas precisas e protegidas contra água.

- O vidro é transportado para dentro da máquina através de um **transportador** equipado com correias dentadas de poliuretano com alma de aço. O sistema possui dupla tração ajustável em todas as espessuras.

- Na entrada da máquina (**no caso de linha completa, somente na 2ª máquina**) existem 2 grupos gerenciados por CLP:
 - **grupo de esquadria**: esquadra as lajes de vidro antes do processo de moagem
 - **grupo de alinhamento**: permite dividir igualmente a remoção do vidro nos dois lados
- Os **rebolos diamantados** possuem regulagens independentes para diferenciar as remoções.
- As **rodas de polimento** são totalmente automáticas: seu avanço é controlado por um eletro-pneumático operado por PLC.
- Os conjuntos de polimento e diamante foram projetados em para que possam girar para fora.
Esta operação permite ao operador realizar a manutenção e substituição dos rebolos de forma rápida e fácil, sem necessidade de entrar no interior.

do carro.

- A **água de resfriamento** dos rebolos está em circuito fechado; retirada do tanque por meio de bombas autoescorvantes, a água é enviada aos grupos de trabalho e posteriormente coletada no tanque.

- **Protetores** de máquinas , **tanques** e **transportadores** eles são feitos de aço inoxidável.
- A **velocidade de processamento** é ajustável de 1 a 10 m/min, via inversor e controlado por PLC.

- O **painel de controle** está posicionado na máquina.

- Um **PLC gráfico** aplicado ao painel de controle elétrico executa as seguintes funções:
 - Entrada de dados para programação
 - Ajuste e exibição da velocidade de avanço

- Controle de rodas de polimento
- Controle da automação para o teaming do vidro
- Exibição de dados de processamento:
- Controle do movimento da ponte móvel e exibição das alturas
- Controle do movimento do aparador (se presente)
- Diagnóstico de falhas

- **Todo o sistema elétrico** está em conformidade com as normas CE em vigor.

- A máquina está equipada com uma série de **dispositivos de segurança** e guardas fixas e móveis para proteger e salvaguardar o operador.

- As máquinas são construídas em conformidade com **as normas CE** À força.

LINHAS COMPLETAS

Composto por duas retificadoras e uma ou mais mesas de tradução.

- É possível **desde o painel de controle** da primeira máquina programar o intervalo de carregamento das lâminas de vidro de acordo com suas dimensões.

- Um **dispositivo de controle eletropneumático específico** localizado na entrada da segunda máquina, realiza um rápido posicionamento e esquadria das lâminas de vidro.

- Com um simples **interruptor no painel de controle** é possível operar as duas retificadoras de forma independente uma da outra.

MESA

O **transfer** recebe as folhas que saem da primeira máquina e as transporta para a segunda, permitindo o processamento das quatro faces das folhas de vidro em perfeita esquadria, em uma única passagem.

- Um **motorreductor com inversor** aplicado à mesa permite sincronizar a velocidade de transporte com a velocidade do transportador da máquina.

- As **dimensões da mesa** variam dependendo da abertura das máquinas. Possui sistema drop e transporte de vidro com alças.

OPCIONAIS DISPONÍVEIS

- **Dispositivo de recorte**, composto por um mandril de cada lado, colocado na saída da máquina/linha, permite arredondar os cantos da lâmina de vidro. Seu funcionamento é pneumático, controlado pelo CLP.

- **Dispositivo de corte de alta velocidade.** •

Dispositivo de corte de alta velocidade controlado por eixo (diamante).

- **Sistema de pulverização** para limpeza de correias.

- **Software e pistola** para leitura de código de barras.

- **Moldura de suporte em vidro** para leitura de código de barras.

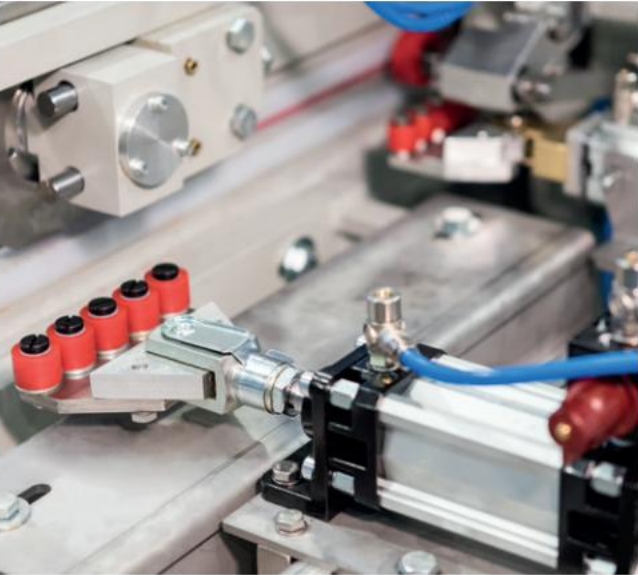
- **Fuso de gravação.**

- **Barra** de suporte automática de vidro .

- **Ajuste automático** de remoção.

- **Teleassistência.**

- **Indústria 4.0.**



ESTA MÁQUINA FOI PROJETADA E PROJETADA
PARA RETIFICAR E POLIR FOLHAS DE VIDRO PARA
PROCESSANDO A BORDA REDONDA EM ESPESSURAS
ENTRE 2 E 12mm.

- As dimensões da chapa trabalhável vão de um mínimo de 80 mm a um máximo de 3.000 mm.

- Uma **base sólida** instalou uma bancada fixa e uma móvel em que os grupos de trabalho são fixados. O banco móvel corre ao longo de barras cromadas específicas e impermeáveis.

- O vidro é transportado para dentro da máquina por meio de **transportador** equipado com correias sincronizadoras de poliuretano com núcleo de aço. O sistema é dual-drive e pode ser ajustado a todas as espessuras.

- 2 conjuntos estão localizados na entrada da máquina (**no caso de linha completa, somente na 2ª máquina**) e gerenciados desde o PLC:

- **Grupo de esquadria**: alinha as lâminas de vidro antes o processo de moagem
- **Grupo de alinhamento**: divide a quantidade de remoção de vidro uniformemente em cada lado

- As **rodas diamantadas** possuem ajustes independentes para diferenciar as quantidades de remoção de vidro.

- As **rodas de polimento** são totalmente automáticas: sua o movimento é acionado por um controle eletropneumático acionado pelo PLC.

- As **unidades de polimento e diamante** foram projetadas de forma a rodar externamente para facilitar as operações de manutenção e substituição dos rebolos.

- A água para **refrigeração** das rodas é de circuito fechado; é retirado do tanque por meio de bombas autoescorvantes, enviado para as unidades de trabalho e, consecutivamente, coletado no tanque.

- As **tampas, tanques e transportadores de água** da máquina são fabricados em aço inoxidável.

- A **velocidade de processamento** pode ser ajustada de 1 a 10 m/min com um inversor no PLC.

- O **painel de controle elétrico** é instalado em um lado da máquina.

- Um **PLC gráfico**, aplicado ao painel de controle elétrico, executa as seguintes funções:
 - Programação de entrada de dados
 - Regulação e exibição da velocidade de processamento
 - Controle das rodas de polimento
 - Controle da automação para esquadria de vidros
 - Exibição de dados de trabalho
 - Controle de movimentação de pontes móveis e visualização de cotas
 - Controle do movimento do dispositivo de dublagem (se instalado)
 - Diagnóstico de falhas

- Todo o **sistema elétrico** está em conformidade com as normas aplicáveis Padrões europeus.

- Uma série de **dispositivos de segurança** e proteções fixas e móveis são instaladas na máquina para proteger o operador.

- As máquinas são construídas em conformidade com a **CE** normas em vigor.

LINHAS COMPLETAS

Composto por duas retificadoras e uma ou mais mesas de transferência.

- Desde o **painel de controle** da primeira máquina é possível programar o tempo de carregamento das lâminas de vidro de acordo com seu tamanho.

- Um **dispositivo** eletropneumático especial situado no a entrada na segunda máquina posiciona rapidamente as folhas de vidro e as enquadra.

- As duas retificadoras podem ser configuradas para funcionar independentemente entre si, ativando um simples interruptor no **painel de controle.**

MESA

A **mesa de transferência** recebe as lâminas de vidro que saem da primeira máquina e as transporta para a segunda máquina, permitindo um perfeito esquadramento das quatro faces das lâminas de vidro, em uma única operação. • **Motorreductores** aplicados na mesa são utilizados

para sincronizar a velocidade da seção da correia com a esteira da máquina.

- O tamanho da **mesa de transferência** varia de acordo com a abertura das máquinas e é composta por sistema de queda e transporte com correias.

OPCIONAIS

- **Dispositivo dublador**, composto por um fuso de cada lado, colocado na saída da máquina/linha, permite arredondar os cantos da lâmina de vidro. Esta é uma operação pneumática, controlada pelo PLC.

- **Dispositivo de dublagem de alta velocidade.**

- **Dispositivo de dublagem de alta velocidade controlado por eixos** (diamante).

- **Sistema de pulverização** para limpeza das correias.

- **Software e pistola** para leitor de código de barras.

- **Estrutura de suporte** para leitor de código de barras.

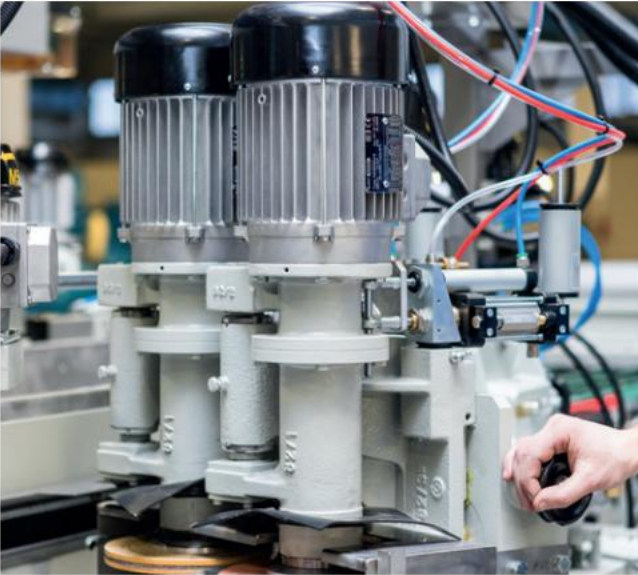
- Roda **de ranhurar** .

- **Barra de suporte de vidro** manual/automática .

- Elevação automática **da barra transversal** (para melhorar o transporte).

- **Teleassistência.**

- **Indústria 4.0.**



A MÁQUINA FOI PROJETADA E FABRICADA PARA MOLDAR E POLIR CHAPAS DE VIDRO PARA OBTEN UMA JUNTA REDONDA, SOBRE VIDROS COM ESPESSURA ENTRE 2 E 12 mm.

- As dimensões das chapas que podem ser usinadas variam de mínimo de 80 mm até um máximo de 3.000.
- A **estrutura robusta** está equipada com uma mesa conformação fixa e uma mesa de conformação móvel sobre a qual repousam os grupos de usinagem. A mesa móvel traduz-se em barras cromadas com grande precisão e está protegida da água.
- O vidro é alimentado na máquina por um **transportador** equipado com correias dentadas de poliuretano com alma de fio de aço. O sistema de dupla tração é ajustável a todas as espessuras.

- Na entrada da máquina (**no caso de fila completo, somente na 2ª tabela**) São posicionados 2 grupos, Gerenciados pelo PLC:
 - **Grupo de esquadria:** esquadra as folhas de vidro antes do processo de moldagem
 - **Grupo de alinhamento:** permite que a retirada do vidro seja distribuída igualmente em ambos os lados
- Os **discos diamantados** possuem ajustes independentes entre si para controlar as diferentes remoções.

- As **rodas de polimento** estão completamente automático: seus avanços são controlados por um controle eletropneumático operado pelo PLC.
- O **grupo de polimento** e o **grupo de diamante** foram projetado para conseguir rotação externa o que torna a manutenção e substituição dos rebolos simples e rápida. • A **água de resfriamento** dos rebolos é um circuito fechado; é

retirado do tanque por bombas autoescorvantes, enviado aos diferentes grupos de usinagem para ser coletado no tanque.

- As **proteções** da máquina , **tanques** e **transportadores** são fabricados em aço inoxidável.
- A **velocidade de usinagem** é ajustável de 1 a 10 m/min com confirmação no PLC.
- O **painel de controle elétrico** está localizado na lateral da máquina.
- Um **PLC gráfico** executa as seguintes funções:
 - Inserindo dados de programação
 - Ajuste e visualização da velocidade de alimentação
 - Controle de rodas de polimento
 - Controle de automação para o desenvolvimento de vidro
 - Visualize o processamento de dados:
 - Controlar o movimento da ponte móvel e exibir informações
 - Controle do movimento do suporte de vidros grandes (se aplicável)
 - Diagnóstico Panne
- Toda a **instalação elétrica** está em conformidade com as Padrões padrão europeus
- A máquina está equipada com uma série de **dispositivos segurança** e proteção fixa e móvel, a fim de salvaguardar a segurança do operador.
- As máquinas são fabricadas de acordo com **as normas CE** vigentes .

LINHA COMPLETA

Podemos fornecer linhas de modelagem completas, compostas por duas máquinas de modelagem e uma ou mais mesas de tradução.

- No **painel de controle** da primeira máquina é possível programar o intervalo de carregamento das lâminas de vidro de acordo com suas dimensões.
- Um **dispositivo especial controlado eletropneumaticamente** colocado na entrada da segunda máquina realiza rápido posicionamento e esquadria das folhas de vidro.
- Através de um simples interruptor no **painel de controle comandos**, é possível obter o funcionamento das duas máquinas modeladoras de forma independente.

TRANSFERIR

A **transferência** aceita as folhas de vidro que saem da primeira máquina e depois as transfere para moldar os dois lados restantes, permitindo que todos os quatro lados das folhas de vidro sejam moldados em uma única passagem.

- Um **variador de velocidade** aplicado à mesa permite sincronizar a velocidade de transporte da seção da correia com a velocidade do transportador da máquina.
- As **dimensões da** mesa de transferência variam dependendo da abertura da máquina escolhida e o tipo de mesa de transferência difere dependendo da configuração da linha escolhida.

OPÇÕES

- A **retificação de cantos**, composta por um fuso lateral, colocado na saída da máquina/linha, permite usinar o ângulo da placa de vidro. Seu funcionamento é pneumático, controlado por CLP.

- **Desbaste de cantos em alta velocidade.**
- **Desbaste de cantos em alta velocidade controlado pelo eixos** (diamante).
- **Sistema de pulverização** para limpeza de correias.
- **Leitor** de código de barras **com pistola.**
- **Suporte de rolo** para leitor de código de barras.
- Grupo de ferramentas para **canal** lateral .
- **Barra porta** -copos manual/automática .
- Ajuste automático de remoção de vidro.
- **Assistência remota.**
- **Indústria 4.0.**



A MÁQUINA FOI PROJETADA PARA RETIFICAR E POLIR DE PAINÉIS DE VIDRO PROJETADOS E CONSTRUÍDOS EM UM BORDA REDONDA ENTRE 2 E 12 mm DEPENDENDO DA INSTALAÇÃO UNIDADES DE OPERAÇÃO PARA EDITAR.

- As dimensões dos discos que podem ser usinados variam de um mínimo de 80 mm a um máximo de 3.000 mm
- A **base** estável **da máquina** está equipada com um suporte fixo e outro móvel sobre o qual são colocadas as unidades de trabalho. O suporte móvel desliza sobre eixos cromados precisos e é protegido da água.

- O transporte do vidro é feito por meio de um **dispositivo de transporte** composto por correias sincronizadoras de poliuretano e núcleo de aço. O sistema está equipado com uma força de tração dupla que pode ser ajustada a todas as intensidades.
- Na entrada da máquina (**em linha de produção completa apenas na 2ª máquina**) existem dois grupos que são operados pelo PLC:
 - **Esquadria:** ajusta a esquadria dos vidros antes do lixamento
 - **Unidade de alinhamento:** permite que a retirada do vidro seja dividida igualmente em ambos os lados
- Os **discos diamantados** são independentes um do outro Ajustador para diferenciar as remoções
- As **rodas de polimento** são totalmente automáticas. A alimentação será controlado por um controlador eletropneumático acionado pelo PLC.

- As **unidades retificadoras e diamantadas** são projetadas para realizar rotação externa, tornando a manutenção e a troca do rebolo mais fáceis e rápidas.

- A **água de resfriamento** dos rebolos flui em circuito fechado; é retirado de uma cuba por bombas autoescorvantes e transportado para as unidades de trabalho. • As **proteções** da máquina , **as bandejas** e os

As unidades transportadoras são feitas de aço inoxidável.

- A **velocidade de trabalho** pode ser ajustada entre 1 e 10 metros/min, é equipada com inversor e controlada por PLC.

- O **painel de controle** está localizado na lateral da máquina.
- Um **PLC gráfico**, instalado no painel de controle elétrico, deve cumprir as seguintes funções:
 - Inserindo os dados do programa
 - Ajuste e indicação da velocidade de trabalho
 - Controle do movimento automático das rodas de polimento
 - Controle do ajuste automático do vidro perpendicularidade
 - Visualização do processamento de dados - Acompanhamento da movimentação da ponte móvel e Indicação das cotas
 - Controle do movimento da junta de canto (se disponível)
 - Diagnóstico de erro
- Todo o **sistema elétrico** corresponde às normas europeias Políticas padrão
- Havia vários na máquina
 - São fornecidos **dispositivos de segurança** , bem como tampas fixas e móveis para proteção e segurança do Servidores autoconstruídos
- As máquinas são fabricadas de acordo com **as diretrizes aplicáveis da UE** .

LINHA COMPLETA

Consiste em duas retificadoras e uma ou mais mesas de transição.

- Desde o **painel de controle** da primeira máquina é possível programar as distâncias de alimentação das placas de vidro em relação às suas dimensões.
- Um **dispositivo especial** com eletropneumático Controle fornecido e posicionado na entrada da segunda máquina, permite rápido posicionamento e fácil ajuste da esquadria dos painéis de vidro.
- Um simples interruptor no **painel de controle** permite definir o funcionamento das duas retificadoras de forma independente uma da outra.

MESA DE

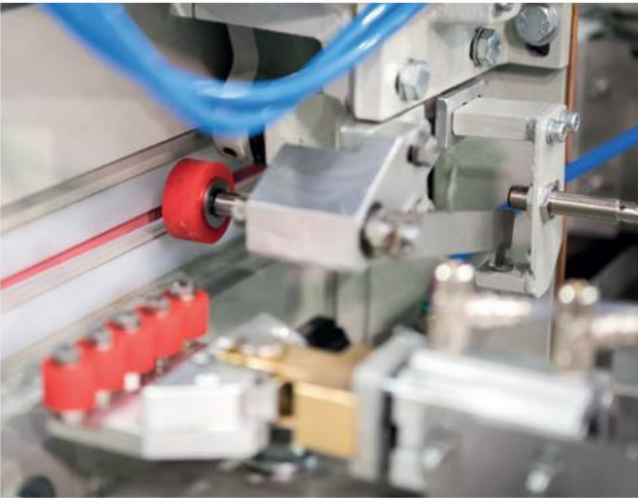
TRANSFERÊNCIA A **mesa de transferência** é constituída por uma unidade que recebe os vidros na entrada da primeira máquina e os conduz à segunda máquina. A utilização da mesa permite processar as quatro bordas da vidraça com perfeita esquadria, graças a uma única passagem.

- **Motorreductores** equipados com inversores; isso pode a velocidade de transporte pode ser sincronizada com a velocidade do operador da máquina.
- As **dimensões da mesa de transição** variam dependendo da abertura da máquina. É com sistema de queda e correia de transmissão.

OPCIONAIS

- **Junta de canto**, consiste em um fuso em cada Lado da máquina, que é posicionado na saída da máquina/linha para que as bordas do vidro possam ser alisadas. A operação é gerenciada pneumaticamente pelo PLC.
- **Velocidade de elevação do escanteio.**
- A **velocidade de elevação da junta de canto é determinada pelos eixos controlado** (diamante).
- **Sistema de limpeza por pulverização.**
- Software e **pistola de leitura de código de barras.**
- **Estrutura em rolo para leitores de código de barras.**
- **Gravador.**
- **Vidro suporte automático da haste** com deslocamento automático.

- **Dispositivo** automático para aumentar a configuração do Para realizar a remoção do vidro.
- **Atendimento remoto ao cliente.**
- **Indústria 4.0.**





A MÁQUINA FOI PROJETADA E CONSTRUÍDA PARA POLIMENTO E POLIMENTO DE CHAPAS DE VIDRO COM ESPESSURA ENTRE 2 E 12 mm PARA BORDA REDONDO.

- As dimensões das chapas trabalháveis variam entre um mínimo de 80 mm e um máximo de 3.000 mm.
- Duas bancadas são montadas sobre uma **base sólida**, um fixo e um móvel e os grupos de trabalho dependem deles. A bancada móvel move-se sobre barras de precisão cromadas e protegidas da água.
- O transporte do vidro até a máquina é feito por meio de um **transportador** equipado com correias dentadas de poliuretano com alma de aço. O sistema é de dupla tração, ajustável em todas as espessuras.

- Na entrada da máquina (**em caso de fila completo, somente na segunda máquina**) existem 2 grupos gerenciados por meio de um PLC:
 - **Grupo de esquadria**: esquadra as folhas de vidro antes do processo de orla
 - **Grupo de alinhamento**: permite subdividir uniformemente a remoção do vidro em ambos os lados

- **As rodas diamantadas** têm regulamentos independentes entre si para diferenciar a quantidade de material removido
- As **rodas de polimento** estão completamente automático: seu avanço é controlado por meio de um controle eletropneumático operado pelo PLC.
- Os **grupos de polimento e polimento diamantado** são projetados para poder realizar uma rotação externa que facilita a manutenção e substituição dos rebolos.

- A **água de resfriamento** dos rebolos circula em um circuito fechado; É retirado do tanque por meio de bombas autoescurvantes, enviado aos grupos de trabalho e posteriormente depositado no tanque.
- As **proteções** das máquinas , **tanques** e sistemas **de transporte** são fabricados em aço inoxidável.
- A **velocidade de trabalho** pode ser regulada de 1 a 10 m/min, através de um potenciômetro e é controlada por um PLC.

- O **painel de controle** está localizado próximo à máquina. • Um **PLC gráfico**, instalado no painel de controle, executa as seguintes funções:

- Entrada de dados de programação
- Regulação e visualização da velocidade de trabalho
- Controle do movimento automático do máquinas de polimento
- Controle da automação para enquadrar o vidro
- Visualização de dados de trabalho
- Controle do posicionamento automático da ponte móvel visualizando as dimensões selecionadas
- Controle da movimentação do topper (se instalado)
- Diagnóstico de erro
- Toda a **instalação eléctrica** cumpre as normas e padrões europeus
- A máquina possui uma série de **dispositivos** segurança e proteções fixas e móveis para salvaguardar a segurança do operador . • **As máquinas cumprem as** normas **CE** em vigor .

LINHAS COMPLETAS

Consistem em duas tabelas bilaterais e uma ou mais tabelas de tradução.

- No **painel de controle** da primeira máquina você pode Você pode programar o intervalo de carregamento das lâminas de vidro com base em suas dimensões.
- Um **dispositivo especial de controle eletropneumático** , localizado na entrada da segunda máquina, realiza rápido posicionamento e esquadria das lâminas de vidro.

- Com uma simples mudança no **painel de controle** é possível atuar nos dois bilaterais independentemente um do outro.

MESA

- O **transfer** recebe as lâminas de vidro que saem do primeira máquina e os transporta para a segunda. A utilização da mesa permite trabalhar as quatro faces das lâminas de vidro com um esquadro perfeito, passando apenas uma vez.
- Um **dispositivo especial** , com controle eletropneumático, Localizada na entrada da Segunda máquina, posiciona e enquadra rapidamente as lâminas de vidro.
- As **dimensões da mesa** são variáveis dependendo do tamanho das máquinas. Possui sistema de queda e transporte com alças.

OPCIONAL

- **Biseladora**, composta por um mandril de cada lado, colocada na saída da máquina/linha, permite arredondar os ângulos do vidro. Seu funcionamento é pneumático, controlado pelo CLP.

- **Topper de alta velocidade.**
- **Afiador de alta velocidade com hastes** (revestidas de diamante).

- **Sistema de pulverização** para limpeza das correias.

- **Software e pistola** para leitura de códigos de barras.

- **Suporte de rolo** para leitor de código de barras.

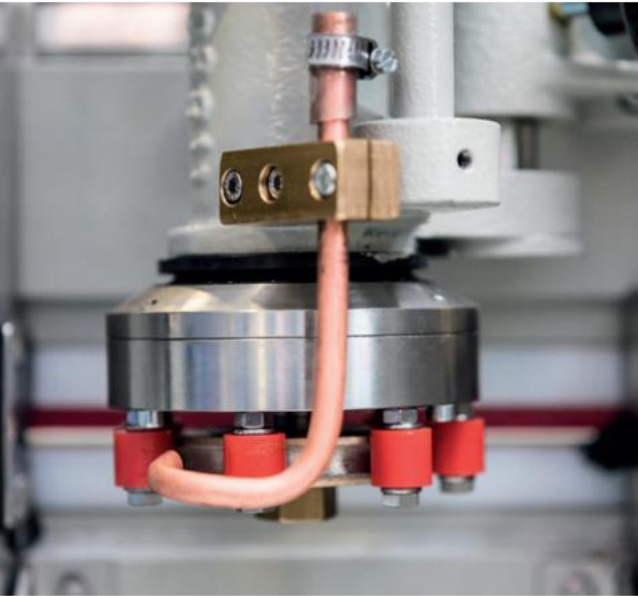
- **Mandril de gravação.**

- **Barra** de suporte automática de vidro .

- **Regulação automática** de remoção de vidro.

- **Teleatendimento.**

- **Indústria 4.0.**



A MÁQUINA FOI PROJETADA E CONSTRUÍDA PARA A RETIFICAÇÃO E POLIMENTO DAS CHAPAS DE VIDRO PARA A OBTENÇÃO DE UM PERFIL REDONDO EM ESPESSURAS ENTRE 2 E 12 mm.

- As dimensões das chapas que podem trabalhar vão de um mínimo de 80 mm no máximo de 3.000 mm.

- A **base** sólida está equipada com uma cama fixa e uma cama móvel sobre a qual são colocados os grupos de trabalho. A cama móvel funciona em barras cromadas precisas e protegidas da água.

- O vidro é transportado para a máquina por meio de um **transportador** equipado com correias dentadas de poliuretano com núcleo de aço. O sistema tem uma tração dupla ajustável em todas as espessuras.

- À entrada da máquina (**no caso de linha completa, apenas na 2ª máquina**) existem 2 grupos geridos pelo CLP:
 - **Grupo de esquadria**: esquadra as folhas de vidro antes do processo de moagem
 - **Grupo de alinhamento**: permite dividir igualmente a remoção do vidro em ambos os lados

- As **rebolos diamantadas** têm ajustes independentes entre eles para diferenciar as retiradas.

- As **rebolos polimento** são totalmente automáticas: seu avanço é controlado por um comando eletropneumático ativado pelo CLP.

- Os **grupos de polimento e diamantado** foram projetadas para realizar uma rotação externa. Essa operação permite ao operador realizar operações de manutenção e substituição de rebolos de forma simples e rápida, sem ter que entrar dentro da máquina.

- A **água de refrigeração** dos rebolos é em circuito fechado; é retirada do tanque por meio de bombas aspirantes, a água é enviada aos grupos de trabalho e, posteriormente, recolhida no tanque.

- As **proteções** da máquina, **tanques** e **transportadores** são em aço inox.

- A **velocidade de trabalho** é ajustável de 1 a 10 m/min, por meio de um inversor e controlada pelo CLP.

- O **painel de controle** está posicionado a bordo da máquina.

- Um **CLP gráfico** aplicado ao painel de controle elétrico executa as seguintes funções:
 - Introdução de dados para programação
 - Ajuste e visualização da velocidade de avanço
 - Controle dos rebolos de polimento
 - Controle do automatismo para a esquadria do vidro
 - Visualização de dados de processamento:
 - Controle do movimento da ponte móvel e visualização das quotas

- Controle do movimento de quebra canto (se instalado)
- Diagnóstico das falhas

- Todo o **sistema elétrico** está conforme as normas CE em vigor.

- A máquina está equipada com uma série de **dispositivos de segurança** e de proteção fixos e móveis para proteção e segurança do operador. • As máquinas

são construídas em conformidade com as normas **CE** em vigor.

LINHAS COMPLETAS

Consistem em duas retificadoras e uma ou mais mesas de tradução.

- A partir do **painel de controle** da primeira máquina é possível programar o intervalo de carregamento das chapas de vidro de acordo com suas dimensões.

- Um **dispositivo de controle eletropneumático** específico localizado na entrada da segunda máquina realiza um rápido posicionamento e esquadria das chapas de vidro.

- Com um simples **interruptor** no painel de controle é possível obter o funcionamento das duas retificadoras independentemente uma da outra.

MESA

- O **transfer** recebe as chapas de vidro que saem da primeira máquina e as transporta para a segunda para a retificação das dois lados restantes, permitindo o processamento das quatro lados das chapas de vidro em esquadria perfeita, em uma única etapa.

- **Motorreductores** com inversores aplicados à mesa permitem sincronizar a velocidade de transporte com a velocidade do transportador das máquinas.

- As **dimensões da mesa** são variáveis de acordo com a abertura das máquinas. Isso é com abaixamento e transporte com correias.

OPÇÃO

- **Quebra canto**, composto por um mandril de cada lado, colocado na saída da máquina/linha, permite que os cantos da chapa de vidro sejam arredondados. Seu funcionamento é pneumático, controlado pelo CLP.

- **Quebra canto de alta velocidade.**

- **Quebra canto de alta velocidade controlado por eixos** (diamante).

- Sistema **spray** para limpeza de correias.

- **Software e pistola** para leitura de códigos de barras.

- **Estrutura** de suporte para leitura de códigos de barras.

- Mandril **gravador**.

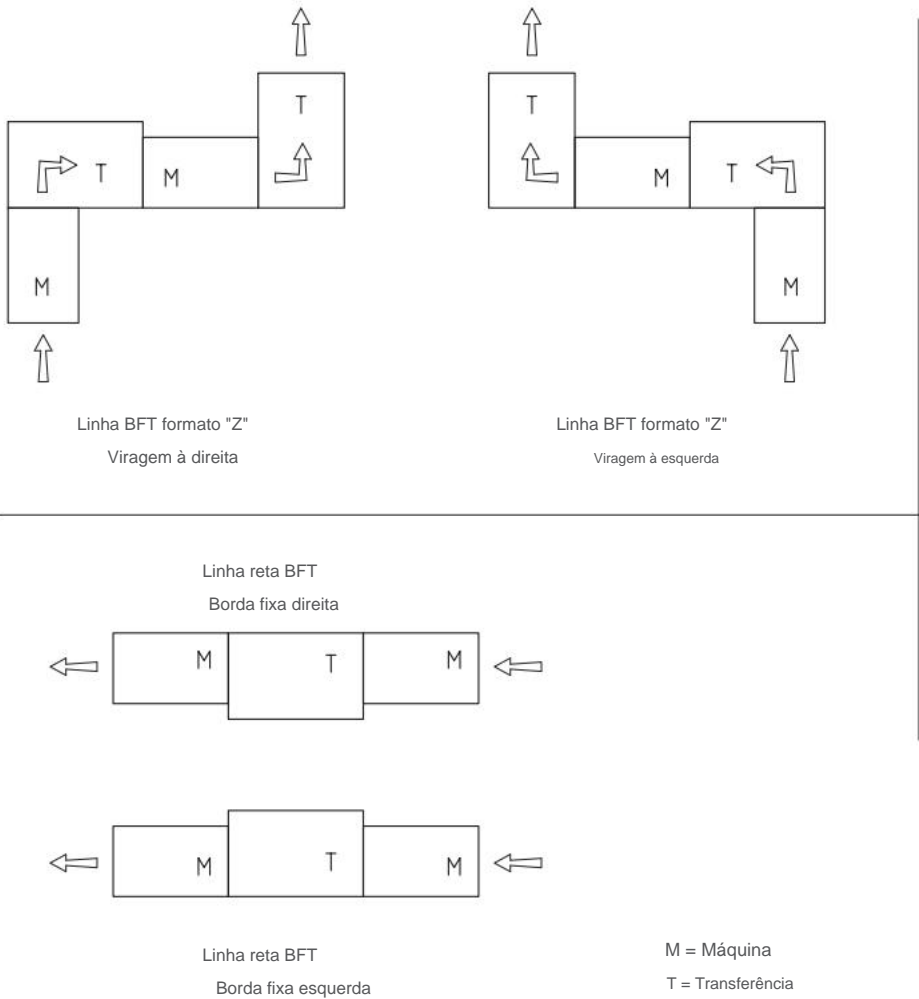
- **Barra** manual/automática de suporte de vidro. • **Regulação automática** da remoção de vidro.

- **Teleassistência.**

- **Indústria 4.0.**



LAYOUT



Para cargas superiores e configurações diferentes das listadas neste catálogo,
entre em contato com o escritório técnico da Schiatti Angelo srl.
As máquinas são construídas em conformidade com as leis CE atuais.

Lenda

<div>D</div> <div>Rebolo diamantado plano</div> <div>Rebolo de junta diamantada</div> <div>Roda diamantada plana</div> <div>Discos diamantados para Flachkante</div> <div>Rebolo diamantado para borda plana</div> <div>Rebolo diamantado</div>	<div>DF</div> <div>Rebolo de rosca diamantada</div> <div>Rebolo de borda diamantada</div> <div>Roda diamantada Arris</div> <div>Discos de diamante de bainha</div> <div>Muela diamantada para arista</div> <div>Rebolo diamantado para o filete</div>	<div></div> <div>Leitura de código de barras</div> <div>Leitor de código de barras</div> <div>Leitor de código de barras</div> <div>Leitor de código de barras</div> <div>Leitor de código de barras</div> <div>Leitor de código de barras</div>
<div>eu</div> <div>Roda de polimento plana</div> <div>Roda de polimento de juntas</div> <div>Roda de polimento plana</div> <div>Discos de polimento para bordas planas</div> <div>Roda de polimento para borda plana</div> <div>Rebolo de polir</div>	<div>Flórida</div> <div>Roda de fio de polimento</div> <div>Roda de polimento de borda</div> <div>Roda de polimento Arris</div> <div>Discos de polimento</div> <div>Roda de polimento para borda</div> <div>Rebolo de polimento para o filete</div> <div></div> <div>Gravador</div>	<div></div> <div>Sistema de pulverização de água para correias</div> <div>Sistema de pulverização para correias</div> <div>Sistema de pulverização para as correias</div> <div>Sistema de pulverização de cinta</div> <div>Sistema spray para limpar correias</div>
<div>SP</div> <div>Dispositivo de tombamento</div> <div>Dispositivo de chanframento</div> <div>Dispositivo de dublagem</div> <div>Pára-choques de canto</div> <div>sistema de cobertura</div> <div>Dispositivo do quebra canto</div>	<div></div> <div>Dispositivo de gravação</div> <div>Dispositivo de canal</div> <div>Dispositivo de gravação</div> <div>Mecanismo de incisão</div> <div>Incisão</div>	



HÁ MAIS DE MEIO SÉCULO SCHIATTI ANGELO SRL
TEM FABRICADO MÁQUINAS PARA PROCESSADORES DE VIDRO.

A sua palavra-passe é a fiabilidade: fiabilidade da gama de produtos, fiabilidade do pessoal, fiabilidade no serviço pré e pós-venda para satisfazer as necessidades de todas as vidrarias, desde as pequenas empresas até às grandes indústrias multinacionais. A Schiatti adquiriu sólidos conhecimentos na área de design e engenharia, graças à experiência prática adquirida ao lado de seus clientes.

A estratégia comercial da Schiatti Angelo srl combina com sucesso uma visão global com uma abordagem centrada nas necessidades individuais.



ALBÂNIA - ARGÉLIA - ARGENTINA - AUSTRÁLIA - ÁUSTRIA - BAHRAIN - BIELORÚSSIA - BÉLGICA - BOLÍVIA - BÓSNIA E HERZEGOVINA - BRASIL
BULGÁRIA - CANADÁ - CHILE - CHINA - COLÔMBIA - CROÁCIA - CHIPRE - CHECA - REPÚBLICA - DINAMARCA - REPÚBLICA DOMINICANA - EQUADOR - EGITO
ESTÔNIA - FIJI - FINLÂNDIA - FRANÇA - ALEMANHA - GANA - GRÉCIA - HAITI - HONG KONG - HUNGRIA - ÍNDIA - INDONÉSIA - IRÃ - IRLANDA - ISRAEL
ITÁLIA - JAPÃO - JORDÂNIA - CAZAQUISTÃO - QUÊNIA - LÍBIA - LITUÂNIA - LUXEMBURGO - MACEDÔNIA - MALÁSIA - MALTA - MAURÍCIAS - MÉXICO
MOLDÁVIA - MARROCOS - MOÇAMBIQUE - HOLANDA - NOVA ZELÂNDIA - NIGÉRIA - NORUEGA - OMÃ - PANAMÁ - PARAGUAI - FILIPINAS - POLÓNIA
PORTUGAL - PORTO RICO - QATAR - ROMÉLIA - RÚSSIA - ARÁBIA SAUDITA - SÉRVIA E MONTENEGRO - CINGAPURA - ESLOVÁQUIA - ESLOVÉNIA -
ÁFRICA DO SUL - COREIA DO SUL - ESPANHA - SUDÃO - SUÉCIA - SUÍÇA - TAIWAN - TANZÂNIA - TAILÂNDIA - TUNÍSIA - TURQUIA - UCRÂNIA
- EMIRADOS ÁRABES UNIDOS - REINO UNIDO - ESTADOS UNIDOS - URUGUAI - VENEZUELA.





Officina Meccanica Schiatti Angelo srl
Via alla Porada, 188 - 20831 Seregno (MB) - Itália
Tel. +39 0362 238 496 - info@schiattingelosrl.com
www.schiatingelosrl.com





Para saber mais
sobre
nossos produtos:




 A empresa reserva-se o direito de fazer as alterações que considerar oportunas, a qualquer momento e sem aviso prévio.

 A empresa reserva-se o direito de efetuar todas as modificações que julgar necessárias, a qualquer momento e sem aviso prévio.

 A empresa reserva-se o direito de fazer as modificações que considerar oportunas, a qualquer momento e sem aviso prévio.

 Reservamo-nos o direito de fazer alterações técnicas necessárias a qualquer momento, sem aviso prévio.

 A empresa reserva-se o direito de fazer as modificações que considerar oportunas, a qualquer momento e sem aviso prévio.

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