



SPECTRA | B220ES B170ES

Calibratrice planetaria per lastre
Slabs planetary calibrating machine

pedrini.it
in @





INDICE

INDEX

I plus di SPECTRA	4
SPECTRA advantages	
La struttura del gruppo calibratore	6
The structure of the calibrating group	
La struttura	10
Structure	
Software e controlli	12
Software and controls	
Componenti e accessori	18
Components and accessories	
Dati tecnici	20
Technical data	
Layout indicativi	24
Indicative layouts	

I plus di SPECTRA
SPECTRA advantages

CALIBRATRICE PLANETARIA PER LASTRE **PLANETARY SLABS CALIBRATING MACHINE**

IT SPECTRA è l'esclusiva **calibratrice planetaria** progettata e brevettata da Pedrini. Equipaggiata con gruppi di calibratura di grande diametro che operano in posizione fissa, esegue la calibratura dello spessore e la rettifica delle superfici delle lastre di pietra naturale.

SPECTRA può lavorare marmi, graniti, quarziti e materiali compositi. Disponibile nei due modelli con larghezza lavorabile 1700 e 2200 mm.

EN SPECTRA is the exclusive **planetary calibrating** machine designed and patented by Pedrini.

Equipped with large-diameter calibrating units operating in a fixed position, it performs thickness calibration and surface grinding on natural stone slabs.

SPECTRA can process marble, granite, quartzite, and composite materials. It is available in two models with a working width of 1700 mm and 2200 mm.



Esempio di lastra calibrata con SPECTRA
Example of slab calibrated with SPECTRA



**SPECTRA
B170ES**

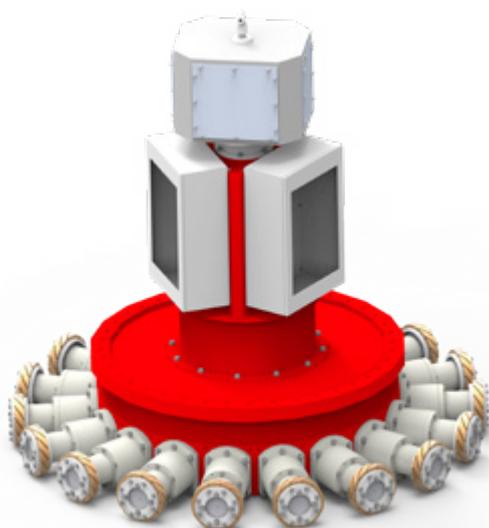


**SPECTRA
B220ES**

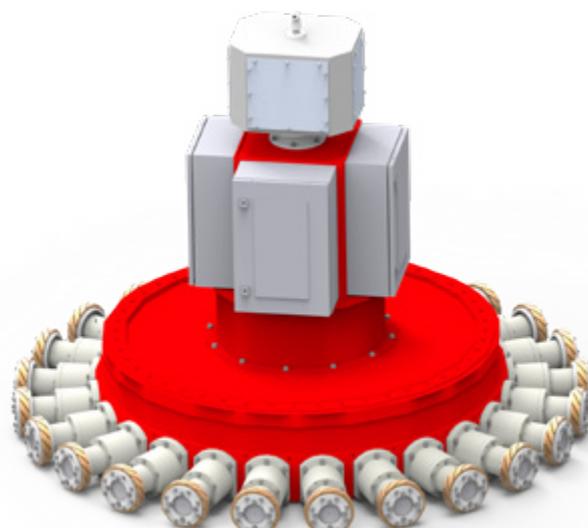


DATI TECNICI TECHNICAL DATA	UM	SPECTRA B170ES	SPECTRA B220ES
Larghezza massima lastre Maximum slab width	mm	1700	2200
Diametro gruppo calibratore Calibrating group diameter	mm	1850	2350
Mandrini porta-utensile indipendenti Independent tool-holding spindles	nr	18	24

18 **Elettro-mandrini**
Electro-spindles



24 **Elettro-mandrini**
Electro-spindles



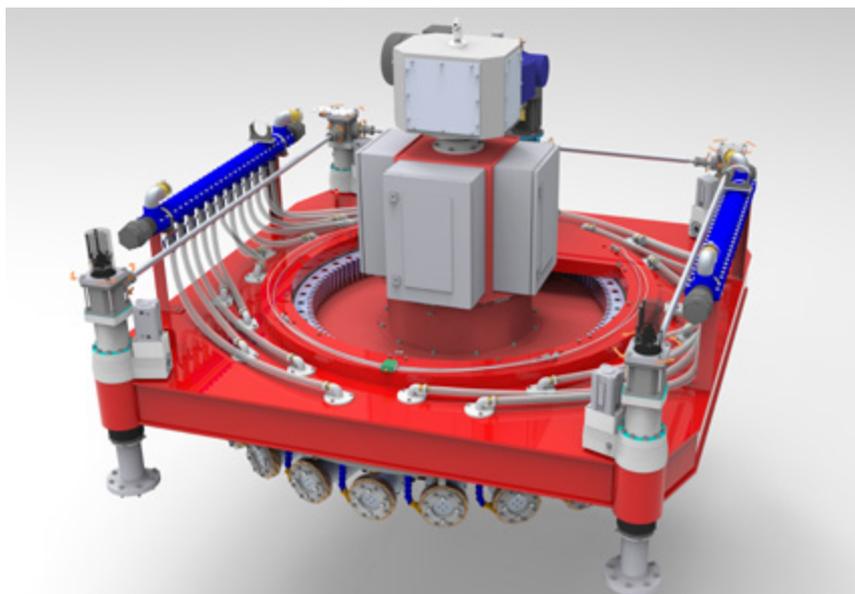
PATENTED

La struttura del gruppo calibratore

The structure of the calibrating group

LA STRUTTURA DEL GRUPPO CALIBRATORE

THE STRUCTURE OF THE CALIBRATING GROUP



IT Ogni gruppo calibratore è composto da una **struttura** che scorre verticalmente su 4 **colonne cilindriche**.

Il movimento di salita / discesa avviene tramite la movimentazione di 4 viti di trasmissione collegate meccanicamente e azionate da riduttori angolari, un motore elettrico e due encoder.

EN Each calibrating group is composed of a **structure** which vertically slides on 4 **cylindrical columns**.

The up and down movement is provided by 4 transmission screws mechanically connected and driven by angular gearboxes, one electric motor and two encoders.





IT Al centro della struttura è alloggiata la **testa Grifone** dotata di dispositivo per l'alimentazione elettrica di tutti gli elettro-mandrini.

Il movimento di salita / discesa, la rotazione della testa e gli elettro-mandrini sono controllati da inverter.

Il movimento di rotazione della testa è supportato da una ralla con dimensioni atte a sostenere i carichi di lavoro durante il funzionamento.

EN The **Grifone head** is located at the centre of the structure and includes a device for electric power distribution to all the electro-spindles.

The up and down movement, the head and the electro-spindles rotation movements are controlled by inverters.

The head rotating movement is supported by a slew bearing with suitable dimensions to withstand loads during the processing operation.



La struttura del gruppo calibratore

The structure of the calibrating group

GRUPPO CALIBRATORE TESTA GRIFONE CALIBRATING GROUP GRIFONE HEAD

IT Ogni gruppo calibratore di **SPECTRA** è composto dall'esclusiva **testa Grifone** che **lavora su tutta la superficie della lastra** in maniera uniforme assicurando una **planarità e regolarità nello spessore** ottenuto.

Le teste Grifone utilizzano utensili diamantati disposti radialmente su una circonferenza con diametro superiore alla larghezza di lavoro.

Le teste Grifone sono composte da una struttura rotante su cui è montato un gruppo di elettro-mandrini indipendenti.

Ogni elettro-mandrino è equipaggiato da un utensile diamantato dal diametro di 205 mm.

La testa è dotata di un impianto di raffreddamento che convoglia acqua in maniera continua e puntuale sugli elettro-mandrini e sugli utensili.

Attraverso ugelli dedicati si ottiene così un raffreddamento efficiente degli elettro-mandrini e la lubrificazione degli utensili.

EN Each **SPECTRA** calibrating group is composed of the exclusive **Grifone head** which uniformly **works on the whole slab surface** ensuring **planarity and regularity of the final thickness**.

The Grifone heads are equipped with diamond tools radially placed on a circumference with a diameter larger than the processing width.

The Grifone heads consist of a rotating structure on which a group of independent electro-spindles is mounted.

Each electro-spindle is equipped with a 205 mm diameter diamond tool.

The head has a cooling system that regularly carries water flow on the electro-spindles and on the tools.

The presence of dedicated nozzles enables an efficient cooling of the electro-spindles and the tools lubrication.



Testa Grifone
Grifone head



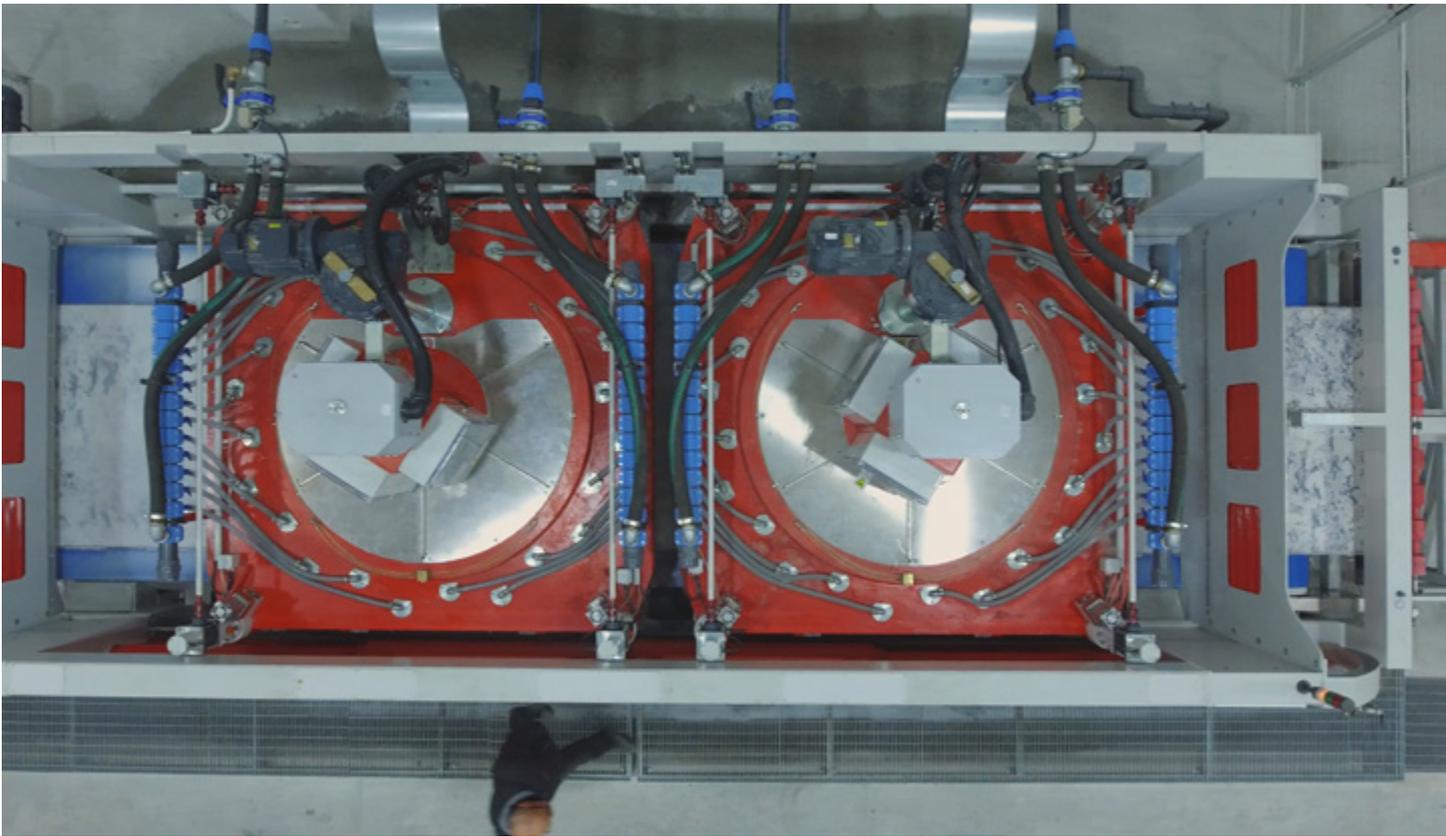
Utensili diamantati rotanti
Rotating diamond tools



Processo di calibratura
Calibrating process



Lubrificazione utensili capillare
Capillary tools lubrication



IT La gestione delle velocità dei tre movimenti di **avanzamento del nastro, di rotazione della testa e di rotazione dei mandrini** permette di ottimizzare l'utilizzo dell'utensile diamantato senza sforzi eccessivi.

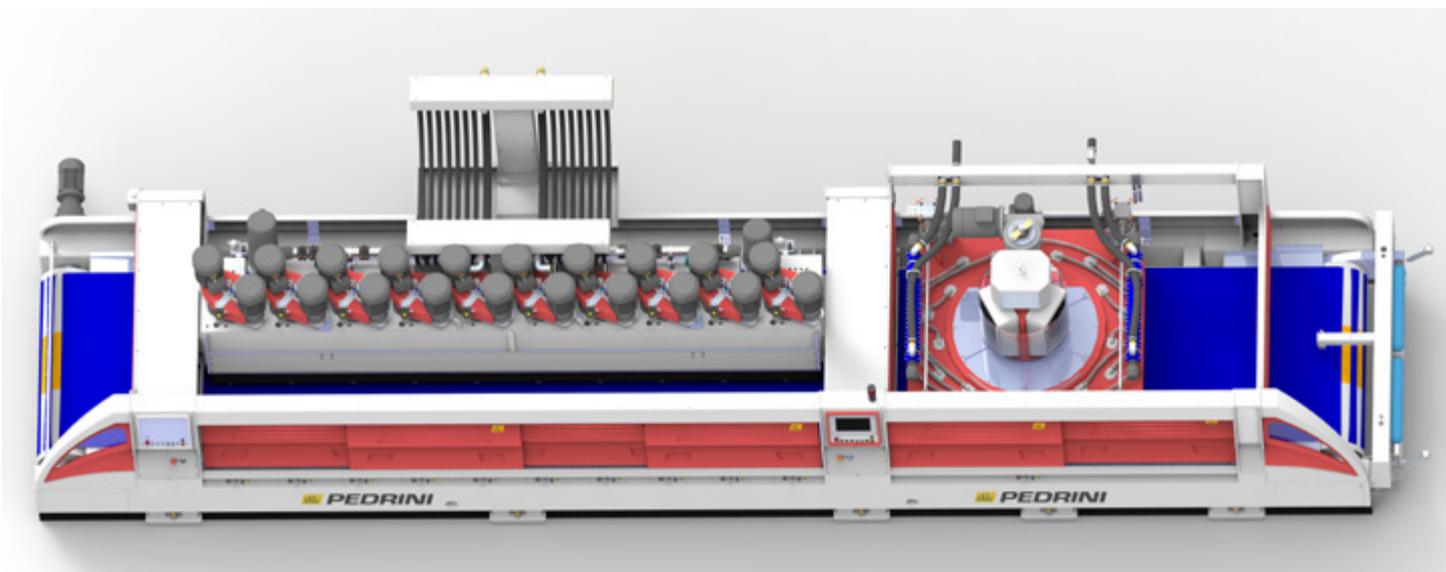
SPECTRA può essere fornita con uno o più gruppi calibratori in funzione del materiale lavorato e dello spessore da asportare.

Per completare la levigatura della superficie è possibile abbinare sullo stesso basamento un gruppo di 2 o più teste leviganti montate su una trave mobile posta dopo i gruppi calibratori.

EN The management of the **belt feed speed, the head rotation speed, and the spindles rotation speed** makes it possible to optimize the use of the diamond tool without excessive effort.

SPECTRA can be supplied with one or more calibrating groups according to the processed material and to the thickness to be removed.

A group of 2 or more honing heads, mounted on the mobile beam placed after the calibrating groups, can be combined on the same basement to complete the honing of the slabs surface.



La struttura Structure



LA STRUTTURA STRUCTURE

IT SPECTRA è composta da un basamento unico di carpenteria pesante normalizzata e di grande spessore strutturato per rispondere a tutte le sollecitazioni esercitate durante il funzionamento.

La struttura comprende numerosi punti di appoggio, variabili in funzione dalla lunghezza della macchina, ognuno dei quali fornito di un dispositivo per il livellamento della macchina durante l'installazione.

EN SPECTRA basement is composed of a heavy normalized steel work single base designed to withstand stress during the processing operation.

The structure includes numerous support points, which vary depending on the machine length, each equipped with a device for leveling the machine during installation.

IT Tutte le superfici di collegamento alle strutture sovrastanti sono lavorate con un solo posizionamento sulla macchina utensile, al fine di ottenere un perfetto accoppiamento delle varie unità.

Tutti i componenti sono stati sottoposti a verifica strutturale con il **FEM – Metodo Elementi Finiti**. La protezione superficiale è ottenuta con un ciclo di verniciatura a tre strati applicati dopo la sabbiatura.

Il piano di scorrimento del nastro trasportatore è intercambiabile, essendo rivestito da piastre avvitate di acciaio inossidabile e di grosso spessore. Speciali canali di scarico, ricavati nelle parti laterali della struttura del bancale, garantiscono un perfetto drenaggio e scarico dell'acqua sporca e di eventuali detriti.

Un nastro multi-tela con profilo antiscivolamento trasporta le lastre durante tutta la fase di lavoro. Un sistema di lavaggio del nastro è collocato nella parte inferiore della macchina.

La movimentazione del nastro avviene tramite due rulli di grande diametro: un rullo di traino azionato da motoriduttore epicicloidale e un rullo folle dotato dei dispositivi per il tensionamento del nastro.

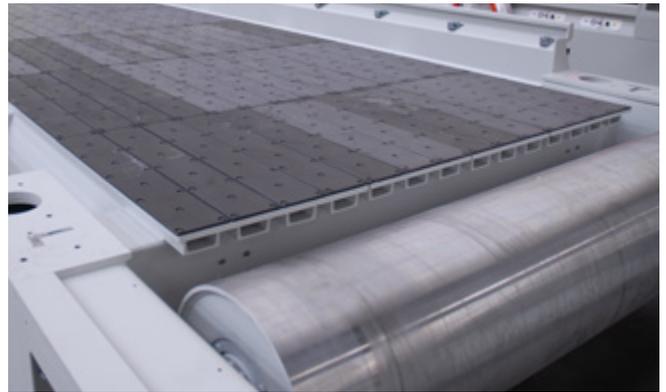
EN All connecting surfaces to the upper structures have been machined through one sole positioning on the tool machine to achieve perfect units coupling.

All components have undergone structural inspection through the **FEM – Finite Element Method**. The machine surface is protected with a three-layer paint cycle applied after the sandblasting operation.

The conveyor belt sliding plane is interchangeable, as it is covered with thick, screwed-on stainless steel plates.

Special drain channels, formed in the lateral parts of the base structure, ensure a perfect drain and discharge of dirty water and possible debris.

A multi-ply belt with anti-slip profile drives the slabs during the complete operation. The belt washing system is placed in the lower part of the machine. The belt movement is performed by two large diameter rollers: a traction roller powered through a planetary gearbox motor, an idle roller equipped with belt tension devices.



IMPIANTO ELETTRICO E SOFTWARE, TUTTO SOTTO CONTROLLO

ELECTRICAL SYSTEM AND SOFTWARE, EVERYTHING UNDER CONTROL

IT La calibratrice SPECTRA è dotata di:

- ampio **monitor touchscreen da 15"**
- **PLC** veloce ed affidabile per governare gli automatismi della macchina
- **interfaccia** grafica moderna e **intuitiva** basata su tecnologia html
- robusto bus di campo che rende l'impianto elettrico semplice, sicuro ed affidabile

EN The calibrating machine SPECTRA is equipped with:

- **15" wide touch screen monitor**
- fast and reliable **PLC** to control the machine automation
- modern and **intuitive graphical interface** based on HTML technology
- robust fieldbus that makes the electrical system simple, safe, and reliable





QuickEase

IT Per la calibratrice Spectra Pedrini ha sviluppato **QuickEase, la piattaforma rapida e intuitiva che potenzia la produzione**. Con la sua interfaccia user-friendly moderna e intuitiva, QuickEase permette agli operatori di gestire tutte le operazioni legate alla produzione con facilità e velocità straordinarie.

Caratteristiche principali:

- **Alte prestazioni:** QuickEase garantisce una velocità senza paragoni, assicurando l'esecuzione rapida delle operazioni per mantenere la linea di produzione al massimo dell'efficienza.
- **Interfaccia intuitiva:** Il software dispone di un'interfaccia elegante e intuitiva che, con pochi tocchi, consente agli operatori di accedere e gestire facilmente tutte le attività legate alla produzione.
- **Versatilità:** QuickEase si adatta a ogni esigenza unica di produzione. È possibile personalizzare facilmente configurazioni e impostazioni per adattarli alle mutevoli richieste di produzione, garantendo massima flessibilità.
- **Gestione della produzione semplificata:** QuickEase semplifica operazioni complesse e fornisce strumenti completi per gestire risorse, monitorare il processo e ottimizzare flussi di lavoro, tutto a portata di mano.

EN For the calibrating machine Spectra, Pedrini has developed **QuickEase, the easy and intuitive platform that enhance production**. With its user-friendly, modern and intuitive interface QuickEase allows operators to manage all production-related tasks with remarkable ease and speed.

Key Features:

- **High performance:** QuickEase delivers unparalleled speed, ensuring swift execution of operations to keep the production line running at peak efficiency.
- **Intuitive Interface:** The software boasts a sleek and intuitive interface that enables operators to navigate seamlessly through various functions. With just a few clicks, users can effortlessly access and manage all production-related tasks.
- **Versatility:** QuickEase adapts to each unique production requirements. It is possible to effortlessly tailor and customize configurations, and settings to suit specific needs, ensuring maximum flexibility in adapting to changing production demands.
- **Streamlined Production Management:** QuickEase simplifies complex operations and provides comprehensive tools for managing resources, tracking process and optimizing workflows, all at your fingertips.

IT L'operatore può programmare la macchina agendo direttamente sullo schermo e in tutta semplicità grazie a un software intuitivo, senza necessità di alcuna tastiera e può gestire una vasta serie di operazioni come per esempio:

EN The operator can easily program the machine directly on the monitor, thanks to an intuitive software and without any keyboard. Through the touch-screen the operator can program and manage a wide range of operations, such as:



IT LOTTI

- l'impostazione dei lotti di lavoro permette di posizionare automaticamente i calibratori a seconda dello spessore in ingresso alla macchina
- la definizione del lotto e la posizione dei calibratori è liberamente impostabile dall'operatore
- il cambio tra un lotto ed un altro è completamente automatico. La macchina lascia la minima distanza necessaria tra le lastre per permettere il posizionamento dei calibratori
- in caso di mancata individuazione del lotto di lavoro la macchina ferma la rulliera di ingresso e richiede all'operatore di creare il lotto corretto

EN BATCHES

- the work batch setting allows the calibrators to be automatically positioned according to the incoming material thickness
- the batch definition and calibrator positioning can be freely set by the operator
- switching between batches is fully automatic. The machine maintains the minimum necessary distance between the slabs to allow calibrator positioning
- if the work batch is not identified, the machine stops the infeed roller conveyor and prompts the operator to create the correct batch



IT NASTRO

- impostazione della velocità di lavoro
- abilitazione della funzione 'rapida' per ridurre i tempi di riempimento e svuotamento macchina
- impostazione della distanza delle lastre in ingresso

EN BELT

- Setting the working speed
- Enabling the "fast" function to reduce machine loading and unloading times
- Setting the distance between incoming slabs

IT GRUPPO CALIBRATORE

- attivazione o disattivazione del calibratore
- impostazione della quota di lavoro qualora non si usino i lotti o si voglia correggere successivamente la posizione
- impostazione della velocità di rotazione del gruppo calibratore. Questa può essere legata automaticamente alla velocità di avanzamento del nastro a seconda del ripasso desiderato dell'utensile. È possibile decidere se ruotare in senso orario o antiorario
- impostazione della velocità periferica dei mandrini. Il senso di rotazione dei mandrini è impostato automaticamente in controfase rispetto alla rotazione del gruppo calibratore
- rilevamento della corrente di ogni singolo mandrino

EN CALIBRATING GROUP

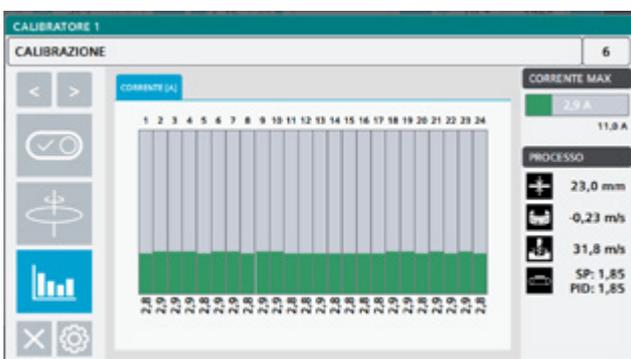
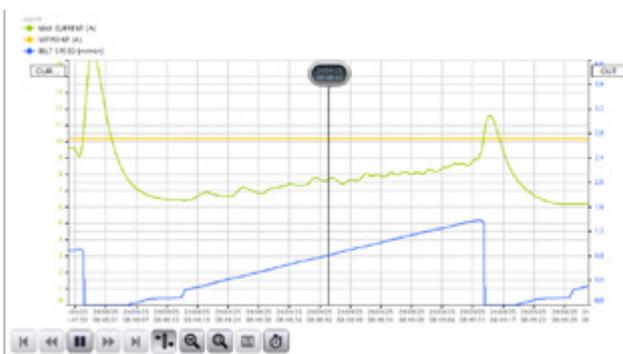
- activation or deactivation of the calibrator
- setting the working height if batches are not used or if position adjustments are needed
- setting the rotation speed of the calibrating unit. This can be automatically linked to the belt feed speed depending on the desired tool pass. It is possible to choose between clockwise or counterclockwise rotation
- setting the peripheral speed of the spindles. The spindle rotation direction is automatically set in counter-phase with the calibrating unit rotation
- monitoring the current of each individual spindle

IT REGOLATORE CORRENTE ELETTRICA

- regolazione automatica della velocità di avanzamento del nastro a seconda dell'assorbimento elettrico dei mandrini dei calibratori
- riduzione di velocità che influisce anche sulla velocità di rotazione dei gruppi calibratori
- gestione automatica in caso di assorbimento elevato: la macchina è in grado di rallentare, fermarsi completamente e ripartire in modalità rampa per trovare il corretto punto di lavoro in termini di velocità ed assorbimenti

EN ELECTRIC CURRENT REGULATOR

- Automatic adjustment of the conveyor belt speed based according to the power absorption of the calibrator spindles
- Speed reduction also affects the rotation speed of the calibrator units
- Automatic management in case of high-power absorption: the machine can reduce its speed, stop completely and restart in ramp mode to find the correct operating point in terms of speed and power absorption



IT Un segnale acustico/luminoso posto a bordo della macchina informa l'operatore di eventuali avvisi o allarmi.

EN An acoustic/light signal placed on the machine informs the operator about any possible warnings.

QUADRO ELETTRICO ELECTRIC PANEL

IT Il quadro elettrico, costruito secondo norma 61439-1, è separato dalla macchina, climatizzato e con protezione contro acqua e polvere con gradi IP54 (EN60529).

Interamente progettato in Pedrini, il quadro prevede l'utilizzo delle più moderne ed affidabili componenti elettriche, garantendo estrema facilità nelle operazioni di installazione e manutenzione.

Parte dell'impianto è decentralizzato a bordo macchina per ridurre la complessità del cablaggio ed ottimizzare gli spazi, grazie anche all'uso di nodi con grado di protezione IP67.

La protezione elettrica da sovracorrente dei singoli elettro-mandrini è contenuta nella struttura della testa Grifone, in posizione ben visibile.

EN The electrical panel, built according to standard 61439-1, is separate from the machine, climate-controlled, and protected against water and dust with an IP54 rating (EN60529).

Entirely designed by Pedrini, the panel features the most modern and reliable electrical components, ensuring exceptional ease of installation and maintenance.

Part of the system is decentralized on board the machine to reduce wiring complexity and optimize space, thanks also to the use of nodes with an IP67 protection rating.

In the event of an overcurrent, the electrical protection of the individual electro-spindles is housed within the structure of the Grifone head, in a clearly visible position.



CYBERSECURITY E TELESERVICE

CYBERSECURITY AND TELESERVICE

IT La macchina è equipaggiata con un router industriale con funzione di firewall e VPN che separa la rete di automazione da quella del cliente; ogni accesso da e verso la rete di automazione è opportunamente verificato ed eventualmente bloccato (denied by default). È predisposto l'accesso dalla rete cliente all'interfaccia HMI ed agli archivi della macchina.

Il teleservice è abilitabile da selettore montato sul quadro elettrico ed una spia luminosa indica che la connessione al server VPN Pedrini è stabilita. Solo il personale specializzato Pedrini può collegarsi alle macchine connesse al server.

EN The machine is equipped with an industrial router featuring firewall and VPN functions, which separate the automation network from the customer's network. Every access to and from the automation network is properly verified and potentially blocked (denied by default). Access from the customer's network to the HMI interface and the machine's archives is provided.

Remote service can be enabled via a selector mounted on the electrical panel, and a status light indicates when the connection to the Pedrini VPN server is established. Only specialized Pedrini personnel can connect to machines linked to the server.





LETTURA DELLO SPESSORE DELLA LASTRA

SLAB THICKNESS READING

IT La **calibratrice SPECTRA** è equipaggiata con un gruppo di lettura dello spessore della lastra composto da una serie di tastatori regolabili verticali a contatto che rilevano la misura tramite trasduttori lineari.

Il gruppo di lettura è posizionato sulla rulliera di trasporto in entrata alla macchina.

In caso di rilevamento di spessore anomalo rispetto a quanto programmato per il lotto di lastre in lavorazione, la lastra si ferma sulla rulliera e l'operatore viene avvisato con un messaggio sul pannello di controllo.

L'operatore corregge i parametri di lavoro e calibra la lastra con spessore anomalo. Successivamente si riprende il ciclo automatico del lotto di lastre.

EN The **calibrating machine SPECTRA** is equipped with a slab thickness reading group composed of a series of adjustable vertical contact feelers which detect the measure through linear transducers. The reading group is placed on the conveyor roller bench at the machine entrance.

In case of abnormal thickness detection compared to what programmed for the set of slabs to be processed, the slabs stop on the roller bench and a message displayed on the control panel alerts the operator.

The operator adjusts the working parameters to calibrate the slab with abnormal thickness. Subsequently, the automatic cycle of the set of slabs to be processed is resumed.

CARTERATURE E PROTEZIONI

COVERS AND PROTECTIONS



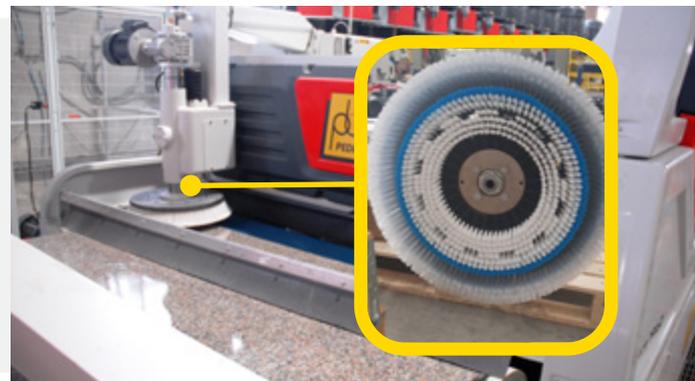
IT La parte frontale della **SPECTRA** è protetta con porte scorrevoli costruite in materiale composito antisfondamento. Le porte sono dotate di un sistema di bloccaggio che ne impedisce l'apertura quando la macchina è in funzione.

EN **SPECTRA** front side is secured through sliding doors built with shock absorbing resin unattached by oxidation. The doors are equipped with a locking system to avoid their opening during the machine operation.



IT Nelle versioni combinate con una trave di levigatura è possibile montare una spazzola rotante per la pulizia della lastra.

EN The models combined with a honing beam can be equipped with a rotating brush for the slab cleaning.



Spessore massimo 10 mm
10 mm maximum thickness



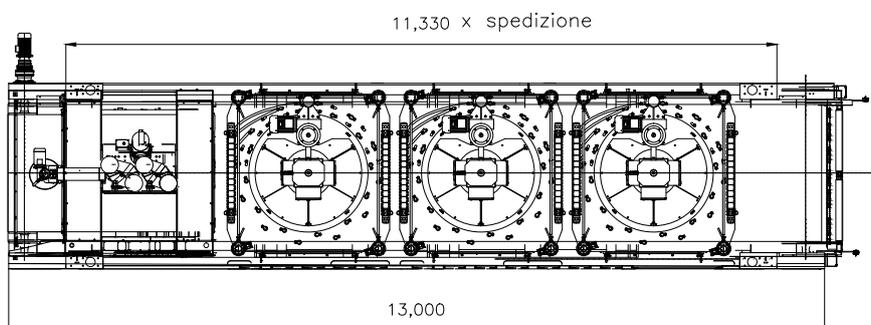
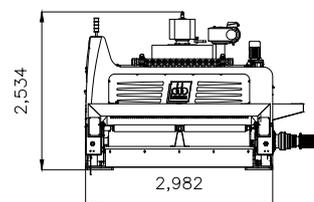
Spessore massimo 100 mm
100 mm maximum thickness

IT **SPECTRA** è in grado di lavorare lastre con uno spessore variabile da 10 a 100 mm.

EN **SPECTRA** is able to process slabs with a variable thickness from 10 to 100 mm.

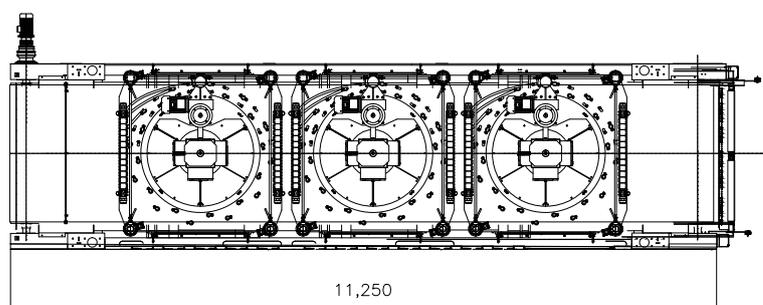
Dati tecnici B220ES

Technical data B220ES



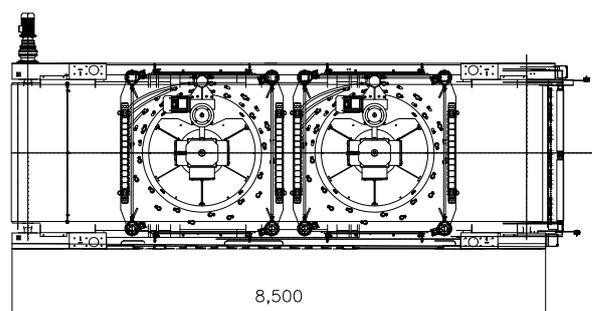
B220ES-3+2

3 teste Grifone + 2 teste leviganti
3 Grifone heads + 2 honing heads



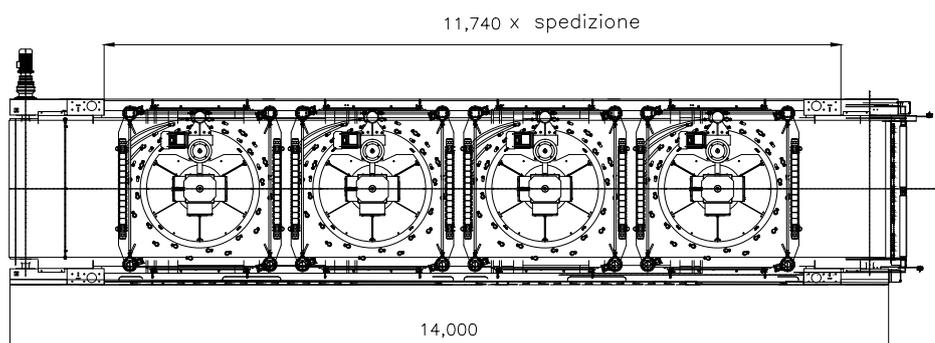
B220ES-3

3 teste Grifone
3 Grifone heads



B220ES-2

2 teste Grifone
2 Grifone heads



B220ES-4

4 teste Grifone
4 Grifone heads

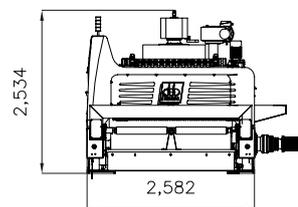
B220ES

Dati Tecnici Technical Data	UM	B220ES 3+2	B220ES 2	B220ES 3	B220ES 4
Larghezza massima lavorabile Maximum processed width	mm	2200	2200	2200	2200
Spessore lavorabile Machinable thickness	mm	10 ÷ 100	10 ÷ 100	10 ÷ 100	10 ÷ 100
Teste calibranti Grifone Grifone calibrating heads	nr	3	2	3	4
Diametro esterno della testa calibrante External diameter of the calibrating head	mm	2350	2350	2350	2350
Elettro-mandrini porta-utensile per ciascuna testa calibrante Tool-holding electro-spindles for each calibrating head	nr	24	24	24	24
Diametro dell'utensile diamantato Diameter of the diamond tool	mm	205	205	205	205
Potenza di ogni singolo elettro-mandrino porta utensile Power of each individual tool-holding electro-spindle	kW	4	4	4	4
Potenza totale di ogni testa calibrante Total power of each calibrating head	kW	96	96	96	96
Massima velocità periferica combinata Max. combined peripheral speed	m/s	34	34	34	34
Modulo levigatura a trave mobile Mobile beam honing module	-	x	-	-	-
Numero di teste leviganti Number of honing heads	nr	2	-	-	-
Diametro esterno testa levigante External diameter of the honing head	mm	520	-	-	-
Passo teste Centre distance between heads	mm	550	-	-	-
Numero abrasivi con attacco Fickert per ognuna delle teste leviganti Number of abrasives with Fickert connection for each one honing head	nr	7	-	-	-
Lunghezza nominale dell'abrasivo Nominal length of the abrasive	mm	170	-	-	-
Potenza di ogni testa levigante Power of each honing head	kW	15	-	-	-
Velocità massima di movimento trasversale trave Beam crosswise maximum speed	m/min	60	-	-	-
Velocità di avanzamento del sistema di trasporto Conveyor system forward speed	m/min	0,25 ÷ 2,2	0,25 ÷ 2,2	0,25 ÷ 2,2	0,25 ÷ 2,2
Potenza elettrica installata Installed electric power	kW	340	200	300	400
Acqua richiesta (pressione min. 1,5 bar) Cooling water (minimum pressure 1,5 bar)	l/min	3100	2000	3000	4000
Aria compressa (pressione min. 6 bar) Compressed air (min. pressure 6 bar)	NI/min	320	50	50	50
Lunghezza macchina (L) Machine length (L)	mm	13000	8500	11850	14600
Larghezza macchina (W) Machine width (W)	mm	3800	3800	3800	3800
Altezza macchina (H) Machine height (H)	mm	2660	2660	2660	2660
Massa approssimativa Approximate mass	kg	37000	25200	32000	40000

Dati Tecnici Technical Data				
Modulo rilevamento spessori (senza rulliera) Thickness detection module (without roller bench)		Incluso Included	Incluso Included	Incluso Included

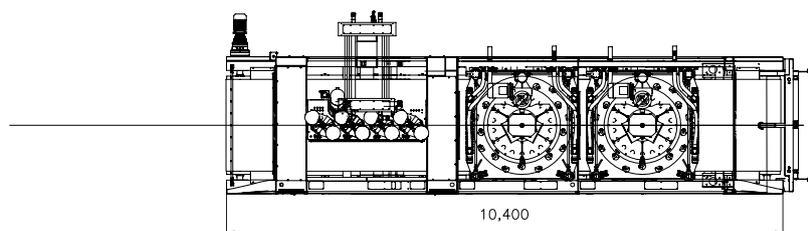
Dati tecnici B170ES

Technical data B170ES

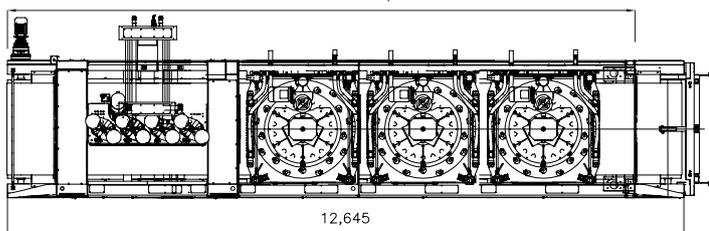


B170ES-2+4

2 teste Grifone + 4 teste leviganti
2 Grifone heads + 4 honing heads



11,735 x spedizione

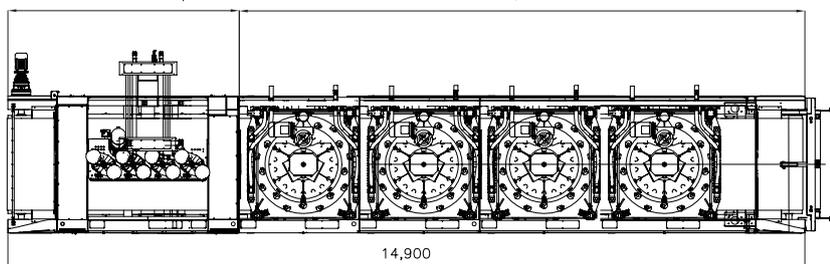


B170ES-3+4

3 teste Grifone + 4 teste leviganti
3 Grifone heads + 4 honing heads

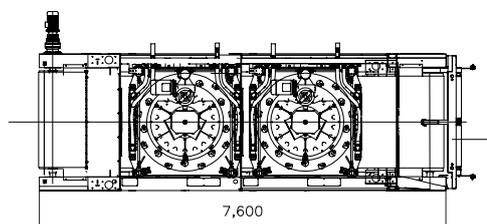
4,325 x spedizione

10,575 x spedizione



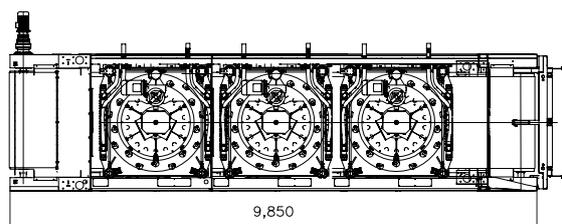
B170ES-4+4

4 teste Grifone + 4 teste leviganti
4 Grifone heads + 4 honing heads



B170ES-2

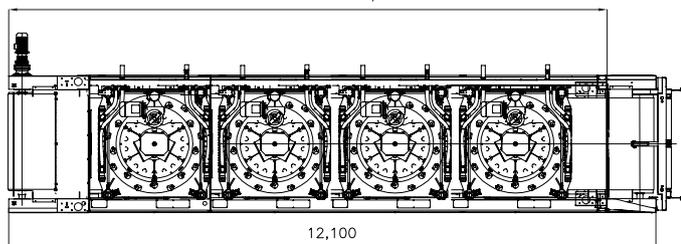
2 teste Grifone
2 Grifone heads



B170ES-3

3 teste Grifone
3 Grifone heads

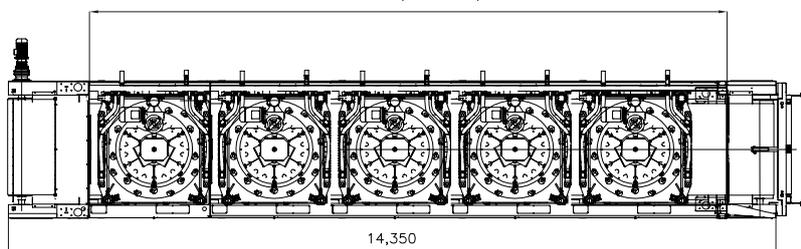
11,190 x spedizione



B170ES-4

4 teste Grifone
4 Grifone heads

11,922 x spedizione



B170ES-5

5 teste Grifone
5 Grifone heads

B170ES								
Dati Tecnici Technical Data	UM	B170ES 2+4	B170ES 3+4	B170ES 4+4	B170ES 2	B170ES 3	B170ES 4	B170ES 5
Larghezza massima lavorabile Maximum processed width	mm	1700	1700	1700	1700	1700	1700	1700
Spessore lavorabile Machinable thickness	mm	10 ÷ 100	10 ÷ 100	10 ÷ 100	10 ÷ 100	10 ÷ 100	10 ÷ 100	10 ÷ 100
Teste calibranti Grifone Grifone calibrating heads	nr	2	3	4	2	3	4	5
Diametro esterno della testa calibrante External diameter of the calibrating head	mm	1850	1850	1850	1850	1850	1850	1850
Elettro-mandrini porta-utensile per ciascuna testa calibrante Tool-holding electro-spindles for each calibrating head	nr	18	18	18	18	18	18	18
Diametro dell'utensile diamantato Diameter of the diamond tool	mm	205	205	205	205	205	205	205
Potenza di ogni singolo elettro-mandrino porta utensile Power of each individual tool-holding electro-spindle	kW	4	4	4	4	4	4	4
Potenza totale di ogni testa calibrante Total power of each calibrating head	kW	72	72	72	72	72	72	72
Massima velocità periferica combinata Max. combined peripheral speed	m/s	34	34	34	34	34	34	34
Modulo levigatura a trave mobile Mobile beam honing module	-	x	x	x	-	-	-	-
Numero di teste leviganti Number of honing heads	nr	4	4	4	-	-	-	-
Diametro esterno testa levigante External diameter of the honing head	mm	520	520	520	-	-	-	-
Passo teste Centre distance between heads	mm	550	550	550	-	-	-	-
Numero abrasivi con attacco Fickert per ognuna delle teste leviganti Number of abrasives with Fickert connection for each one honing head	nr	7	7	7	-	-	-	-
Lunghezza nominale dell'abrasivo Nominal length of the abrasive	mm	170	170	170	-	-	-	-
Potenza di ogni testa levigante Power of each honing head	kW	15	15	15	-	-	-	-
Velocità massima di movimento trasversale trave Beam crosswise maximum speed	m/min	60	60	60	-	-	-	-
Velocità di avanzamento del sistema di trasporto Conveyor system forward speed	m/min	0,25 ÷ 2,2	0,25 ÷ 2,2	0,25 ÷ 2,2	0,25 ÷ 2,2	0,25 ÷ 2,2	0,25 ÷ 2,2	0,25 ÷ 2,2
Potenza elettrica installata Installed electric power	kW	230	300	370	150	230	300	380
Acqua richiesta (pressione min. 1,5 bar) Cooling water (minimum pressure 1,5 bar)	l/min	1650	2400	3200	1500	2300	3000	3800
Aria compressa (pressione min. 6 bar) Compressed air (min. pressure 6 bar)	NI/min	320	320	320	50	50	50	50
Lunghezza macchina (L) Machine length (L)	mm	10400	12650	14900	7600	9850	12100	14350
Larghezza macchina (W) Machine width (W)	mm	3400	3400	3400	3400	3400	3400	3400
Altezza macchina (H) Machine height (H)	mm	2610	2610	2610	2610	2610	2610	2610
Massa approssimativa Approximate mass	kg	19500	35000	46000	20000	27000	34000	40000

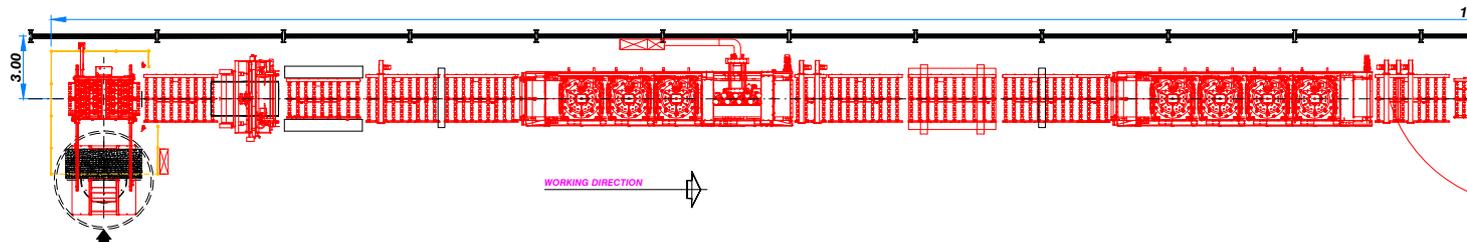
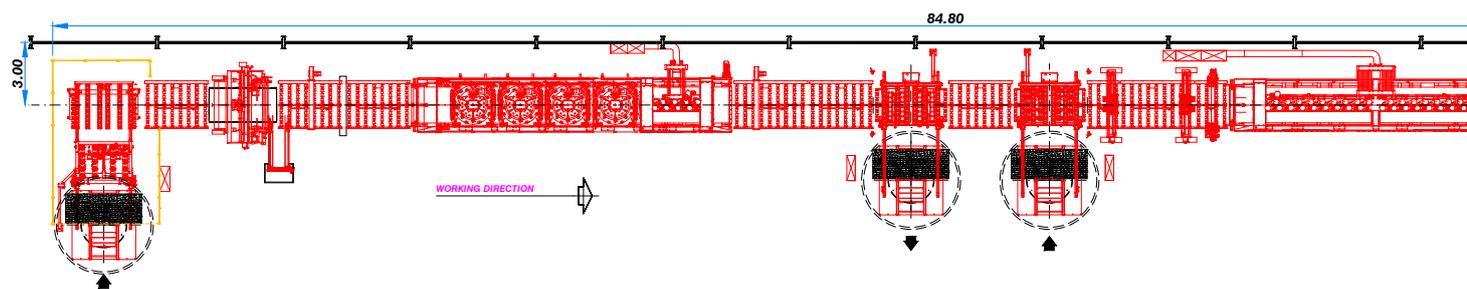
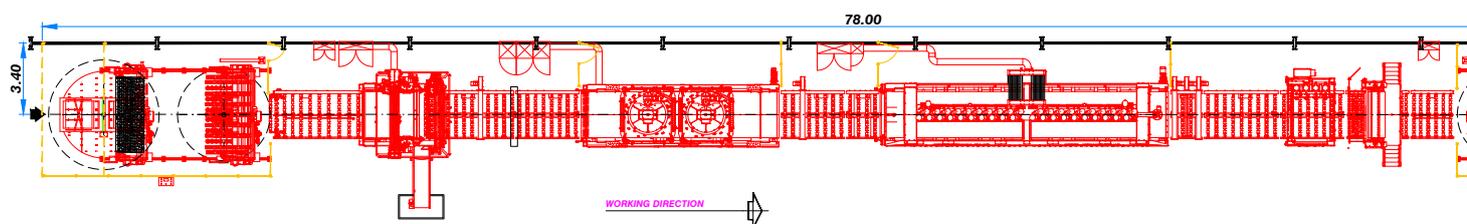
Dati Tecnici Technical Data								
Modulo rilevamento spessori (senza rulliera) Thickness detection module (without roller bench)		Incluso Included						

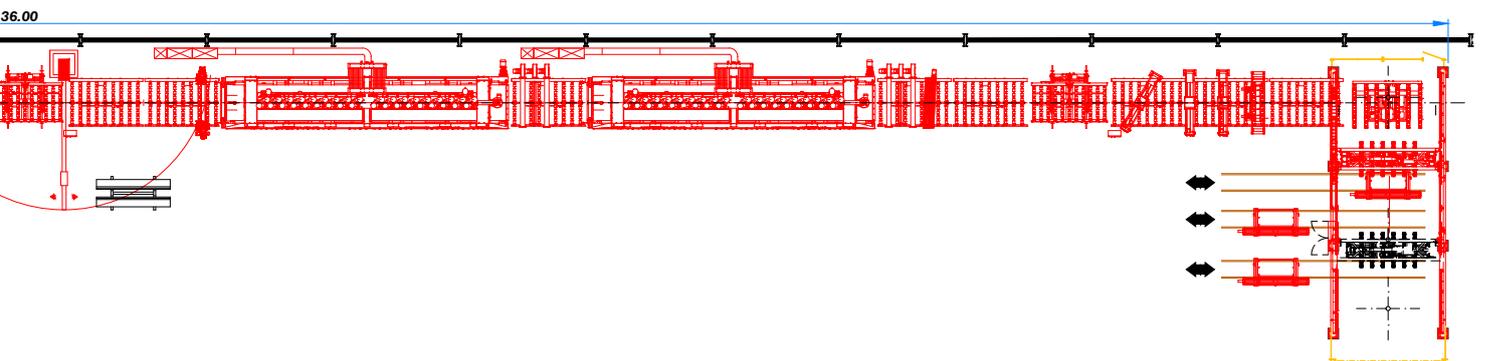
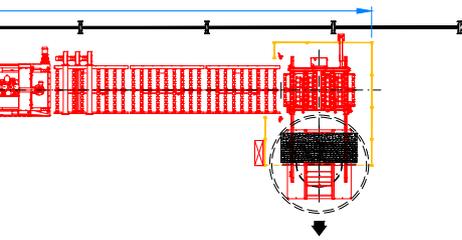
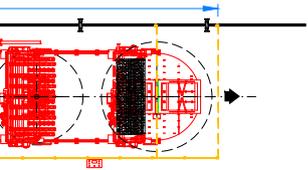
VERSATILITÀ PER RISPONDERE ALLE TUE ESIGENZE

FLEXIBILITY TO MEET YOUR NEEDS

IT SPECTRA può essere utilizzata all'interno di una linea completa per calibrare e levigare entrambe le superfici della lastra.

EN SPECTRA can be included in a complete line for grinding and honing of both slab surfaces.





IT Foto, disegni e dati tecnici sono solo indicativi. Ci riserviamo il diritto di apportare, senza preavviso, eventuali modifiche che costituiscano miglioria per le nostre macchine. Tutte le informazioni e i dati contenuti in questo documento sono e saranno considerati, a tutti gli effetti, appartenenti a Pedrini Spa ad Unico Socio e si riferiscono rigorosamente alla fabbricazione dei propri prodotti. Tutti i diritti sugli stessi sono espressamente riservati. Tali informazioni e dati saranno utilizzati da tutte le persone a cui sarà fatta la divulgazione solo per le finalità esplicite o implicite di questo documento. Se non espressamente autorizzato per iscritto da Pedrini Spa ad Unico Socio, il destinatario di questo documento non riprodurrà né pubblicherà lo stesso né alcuna parte di esso.

EN Pictures, drawings and technical data are merely indicative and are not binding. We reserve the right to affect any modifications to our machines without prior notice should these be deemed necessary for machine excellence. All information and data set out in this document are and will be deemed, for all purposes, to belong to Pedrini Spa ad Unico Socio and to strictly pertain to the manufacture of its products. All rights to the same are expressly reserved. Such information and data will be used by all persons to whom disclosure will be made only for the explicit or implicit purposes of this document. Unless otherwise expressly authorized in writing by Pedrini Spa ad Unico Socio the receiver of this document will not reproduce nor publish the same nor any part thereof.



A0925

PEDRINI S.p.A. ad Unico Socio

Via delle Fusine, 1
24060 Carobbio degli Angeli (BG) - Italia
T. +39 035 4259111 | F. +39 035 953280
info@pedrini.it | pedrinispa@pec.it

pedrini.it



ISO 9001:2015 - Cert. n° 1915