

MARBLE



SUPERNOVA-M

B065
B080
B100

Calibratrici, levigatrici e lucidatrici per filagne di marmo
Calibrating, Honing and Polishing machines for marble strips

pedrini.it
in @





INDICE

INDEX

I plus di SUPERNOVA-M	04
I plus di SUPERNOVA-M	
Installazioni	06
Installations	
Versioni	08
Versions	
Modelli	10
Models	
Struttura	12
Structure	
Unità di calibratura	14
Calibrating unit	
Unità levigatura e lucidatura	16
Honing and polishing unit	
Componenti e dettagli elettrici	22
Components and electrical details	
Dati tecnici	24
Technical data	
Layout indicativi	28
Indicative layout	

I plus di **SUPERNOVA-M** SUPERNOVA-M advantages



IT SUPERNOVA-M costituisce un gruppo di macchine costruite da Pedrini per calibrare, levigare e lucidare filagne di marmo, travertino e altre pietre naturali a composizione prevalentemente calcarea con origine metamorfica e sedimentaria.

Le **calibratrici** servono per rettificare la superficie delle filagne con utensili diamantati portandola allo spessore desiderato.

Le **levigatrici** e le **lucidatrici**, grazie una serie di piatti rotanti con settori abrasivi tipo Frankfurt di diversa grana, consentono di ottenere la finitura superficiale richiesta.

EN SUPERNOVA-M is a group of machines manufactured by Pedrini to calibrate, hone and polish the surface of trimmed-end strips of marble, travertine and other natural stones with a predominantly calcareous composition with metamorphic and sedimentary origin.

The **calibrating machines** are used to calibrate the strips surface by means of diamond tools so to get the required thickness.

The **honning** and **polishing machines**, thanks to a series of rotating plates with Frankfurt abrasives composed of different grain, allow to get the required surface finishing.



IT Le macchine **SUPERNOVA-M** sono frutto di una evoluzione tecnologica che annovera oltre 2000 macchine prodotte in quasi 60 anni di esperienza e possono lavorare singolarmente o all'interno di linee complete per la produzione di "modulmarmo" e altri formati.

EN **SUPERNOVA-M** machines come from the technological evolution of more than 2000 machines manufactured in almost 60 years of experience and can work individually or combined with complete lines for the production of "modulmarmo" and other formats as well.



Installazioni Installations



IT Le macchine di calibratura, levigatura e lucidatura **SUPERNOVA-M** sono potenziate con tecnologie esclusive, assicurano le massime velocità produttive con la contemporanea riduzione di consumi, manutenzione e ammortamento.





EN SUPERNOVA-M calibrating, honing and polishing machines are reinforced with exclusive technologies, they can achieve top production speeds, whilst reducing consumption, maintenance and depreciation.



Versioni Versions



IT La **SUPERNOVA-M** è disponibile in 3 versioni che si caratterizzano per larghezze di lavoro differenti.

Lo **spessore massimo lavorabile è di 50 mm**. Su richiesta, può essere aggiunta la variante per processare spessori **fino a 100 mm**.

EN **SUPERNOVA-M** is available in 3 versions which are characterized by different processing widths.

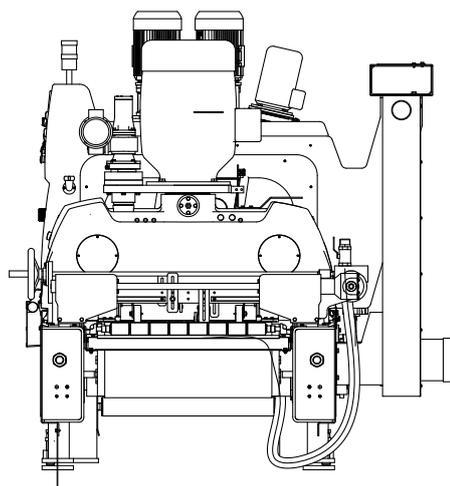
The **standard maximum processing thickness is 50 mm**. Upon request, the machine can be manufactured with the variant to process **up to 100 mm thickness**.



B065-M

IT B065-M, macchine con possibilità di processare **fino a 65 cm di larghezza**

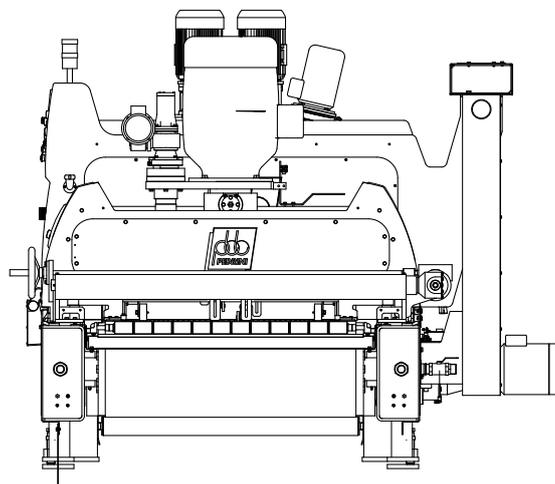
EN B065-M, machines for processing up to 65 cm width



B080-M

IT B080-M, macchine con possibilità di processare **fino a 80 cm di larghezza**

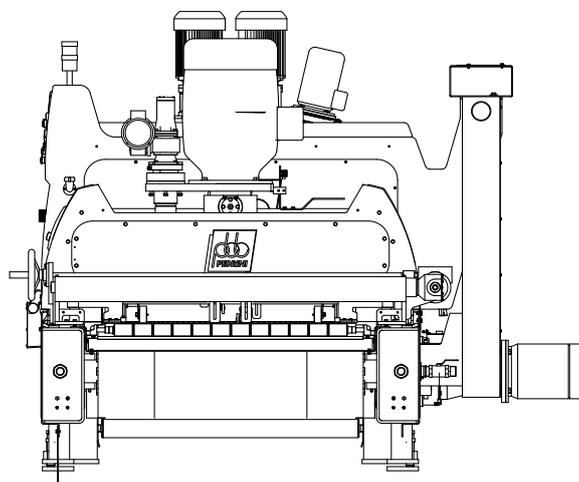
EN B080-M, machines for processing up to 80 cm width



B100-M

IT B100-M, macchine con possibilità di processare **fino a 100 cm di larghezza**

EN B100-M, machines for processing up to 100 cm width



Modelli Models

IT I vari modelli delle calibratrici, levigatrici e lucidatrici **SUPERNOVA-M** sono equipaggiati con un numero variabile di teste calibranti e lucidanti.

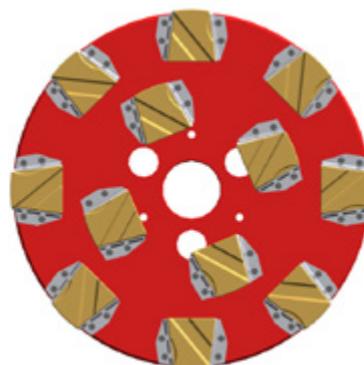
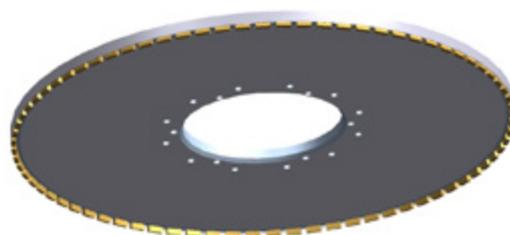
La scelta del numero di calibratori e piatti lucidanti viene fatta in funzione di vari parametri, come, ad esempio, il tipo di materiale, la velocità di avanzamento e le specifiche lavorazioni richieste.

Nel caso di levigatura di materiali teneri, come travertini e calcari, è disponibile la speciale variante di una testa ausiliaria con piatto porta abrasivi, fisso ed intercambiabile, con diametro conforme alla larghezza del materiale processato.

EN The several models of **SUPERNOVA-M** calibrating, honing and polishing machines are equipped with a variable number of calibrating and polishing heads.

The number of calibrators and polishing plates is determined according to various parameters such as the type of material, the conveyor forwarding speed and the specific processing requirements.

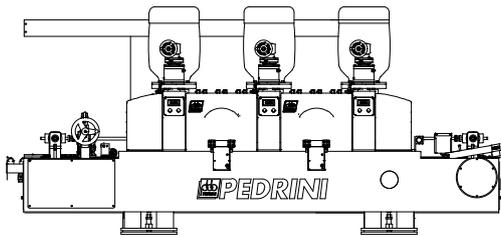
For soft materials honing, for example travertine and limestone, the special variant of an additional head with fixed and interchangeable abrasive holder plate is available, with the diameter in compliance with the processed material width.



01

Calibratrice: 3 CALIBRATORI

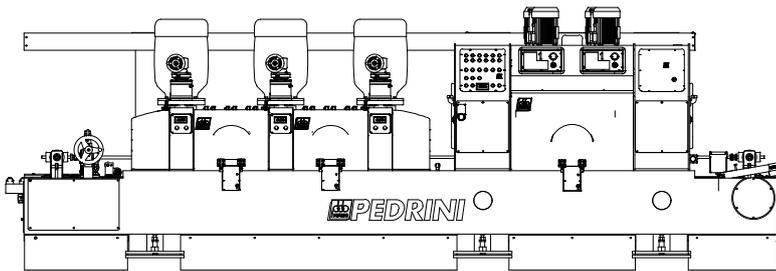
Calibrating machine: 3 CALIBRATORS



02

Calibratrice/levigatrice: 3 CALIBRATORI + 2 LEVIGANTI

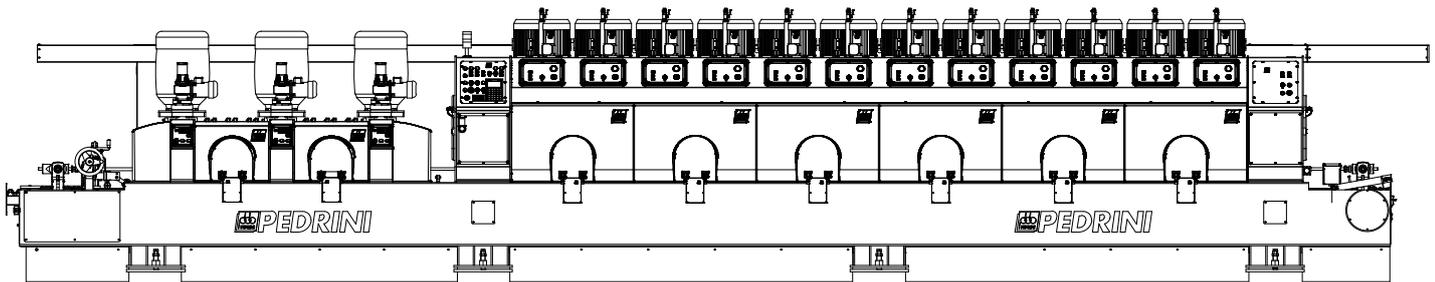
Calibrating/Honing machine: 3 CALIBRATORS + 2 HONING PLATES



03

Calibratrice/Lucidatrice: 3 CALIBRATORI + 12 LUCIDANTI

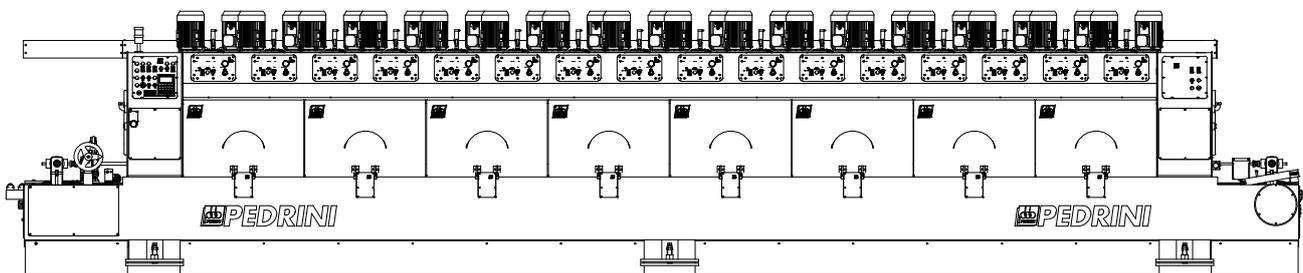
Calibrating/Polishing machine: 3 CALIBRATORS + 12 POLISHING PLATES



04

Lucidatrice: 16 LUCIDANTI

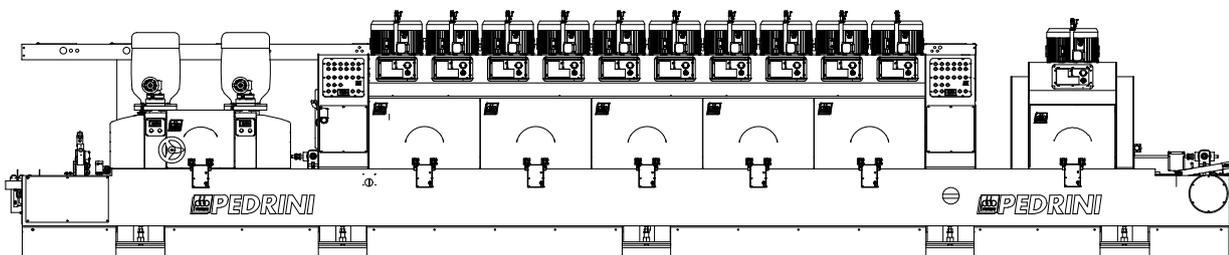
Polishing machine: 16 POLISHING PLATES



05

Calibratrice/Lucidatrice/Levigatrice: 2 CALIBRATORI + 10 LUCIDANTI + 1 LEVIGANTE

Calibrating/Polishing/Honing machine: 2 CALIBRATORS + 10 POLISHING PLATES + 1 HONING PLATE



Struttura Structure

IT Tutti i componenti delle strutture sono costruiti in carpenteria pesante normalizzata di grande spessore e sono sottoposti a verifica strutturale FEM (Finite Element Method).

La protezione superficiale è ottenuta con un ciclo di verniciatura a tre strati applicati dopo sabbiatura.

La lavorazione di ogni modulo avviene con un unico posizionamento su macchine utensili di grandi dimensioni.

Il bancale è strutturato per rispondere a tutte le sollecitazioni di lavoro e comprende gli appoggi e i dispositivi per il livellamento ed il fissaggio alle fondazioni.

Il piano di scorrimento superiore è rivestito con piastre intercambiabili in acciaio speciale.

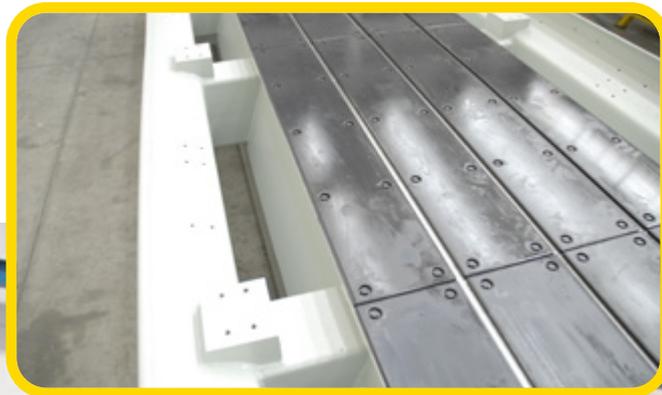
EN All the structural components are manufactured in heavy normalized steel work and have undergone structural checks following the FEM (Finite Element Method).

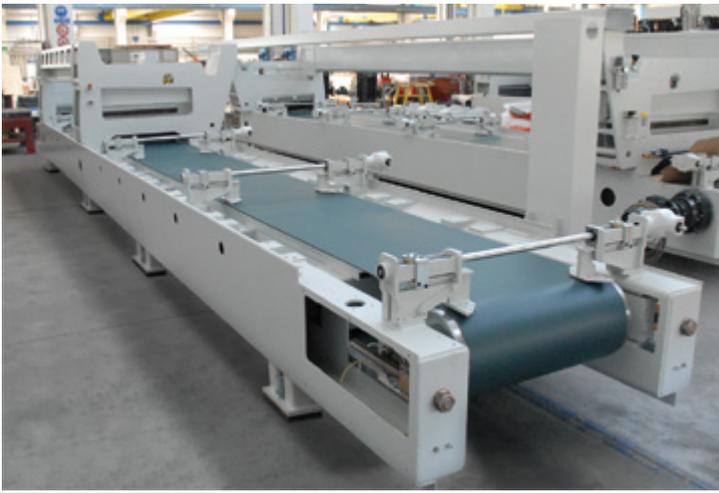
The machine surface is protected with a three-layer paint cycle applied after the sandblasting operation.

Each part is machined by one sole positioning on big dimension tool machines.

The basement is designed to withstand all working stresses and comprises the supports and the devices for the machine levelling and fixing to the foundations.

The upper sliding plane is lined with interchangeable special steel plates.





IT Il **nastro trasportatore** multi-tela è comandato da un rullo motrice azionato da motoriduttore epicicloidale mentre un secondo rullo folle è dotato del dispositivo di tensionamento.

Sopra il bancale sono fissati i gruppi di supporto **con viti a bagno d'olio** e le guide regolabili che mantengono il materiale in centro alla macchina.

La regolazione in larghezza delle guide viene eseguita con un meccanismo a **comando centralizzato** che agisce in modo simmetrico e contemporaneo su entrambe le guide e su tutta la lunghezza della macchina.

EN The multi-cloth **conveyor belt** is driven through an epicyclical gear motor powered roll while a second idle roll is equipped with the tensioning device.

The supports groups with **oil bath screws** and the adjustable guides which keep the material in the centre of the machine are fixed on the bench.

The guides width adjustment is performed through a **centralized drive mechanism** which operates both guides in a symmetrical and simultaneous way for the entire machine length.



Unità di calibratura

Calibrating unit

IT I gruppi calibratori sono posizionati all'inizio della macchina in un numero variabile in funzione della quantità e durezza del materiale da asportare e della velocità di avanzamento.

Carter di protezione ergonomici chiudono l'area di lavoro ed impediscono l'accesso quando **la macchina è in funzione**.

Ogni singolo gruppo è composto da una struttura a ponte fissata ai lati del bancale. Al centro è alloggiato un grande **cilindro cromato mobile che supporta l'azionamento dell'utensile diamantato**, composto da un motore a trasmissione diretta e dalla flangia per l'aggancio dell'utensile diamantato.

EN The calibrating groups are placed at the machine entrance with a variable number according to the quantity and hardness of the material to be removed and to the forwarding speed.

Ergonomic protection carters close the working area preventing the access **during the machine operations**.

Each individual group is composed of a bridge structure fixed on the bench sides. In the middle there is a **large mobile chromed cylinder which supports the diamond tool driving**, composed of a direct transmission motor and a flange for the diamond tool hooking.





IT Il movimento di salita e discesa del piatto calibrante è permesso da **una vite verticale e da un riduttore a 90°** con regolazione manuale tramite manovella ergonomica. A richiesta, può essere fornito il movimento motorizzato controllato da encoder e quota indicata su display. Con questa variante, in caso di arresto del nastro trasportatore, i piatti calibratori si sollevano automaticamente per evitare che rimangano segni di calibratura sul materiale. Al riavvio del nastro i piatti ritornano alla posizione di lavoro originale.

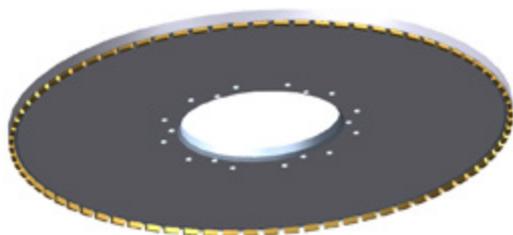
EN The calibrating plate up and down movement is allowed by a system composed of a **vertical screw and a 90° reducer** manually adjusted through an ergonomic handle. Upon request, the encoder controlled motorized movement with the digital positioning shown on the display can be supplied. Should the conveyor belt stop, with this variant the calibrators are automatically raised to avoid calibrating marks on the material surface. On the conveyor belt restarting, the plates go back to their original working position.

L'utensile è costituito da un **piatto con corona diamantata**, il cui diametro è commisurato alla larghezza di lavoro della macchina. Sono inclusi nella fornitura i piatti in acciaio dei calibratori ai quali vanno saldati i settori diamantati (non inclusi).

The tool is a **plate with diamond crown** whose diameter is dimensioned according to the machine processing width. The supply includes the calibrator steel plates to which the diamond sectors (not included) will be welded.

Un grande carter di protezione contiene la distribuzione dell'acqua di raffreddamento.

A big protection carter includes the cooling water distribution.



Unità di levigatura e lucidatura

Honing and polishing unit

IT Il gruppo levigatura / lucidatura è composto da una serie di piatti porta abrasivi azionati dagli **ESCLUSIVI MANDRINI BREVETTATI ROTOR** inseriti in una trave mobile.

La **doppia motorizzazione dei mandrini ROTOR** annulla lo sforzo radiale sui cuscinetti e permette di avere il baricentro del mandrino sul suo asse di rotazione. La centratura individuale avviene con dei dispositivi di facile uso in riferimento al piano di lavoro.

Il **ROTOR** lavora con sistema a **contropressione pneumatica presente su ogni singola testa**, stabilizza l'azione del piatto lucidante e permette di avere la massima qualità della lucidatura anche su materiali particolarmente fragili e delicati.

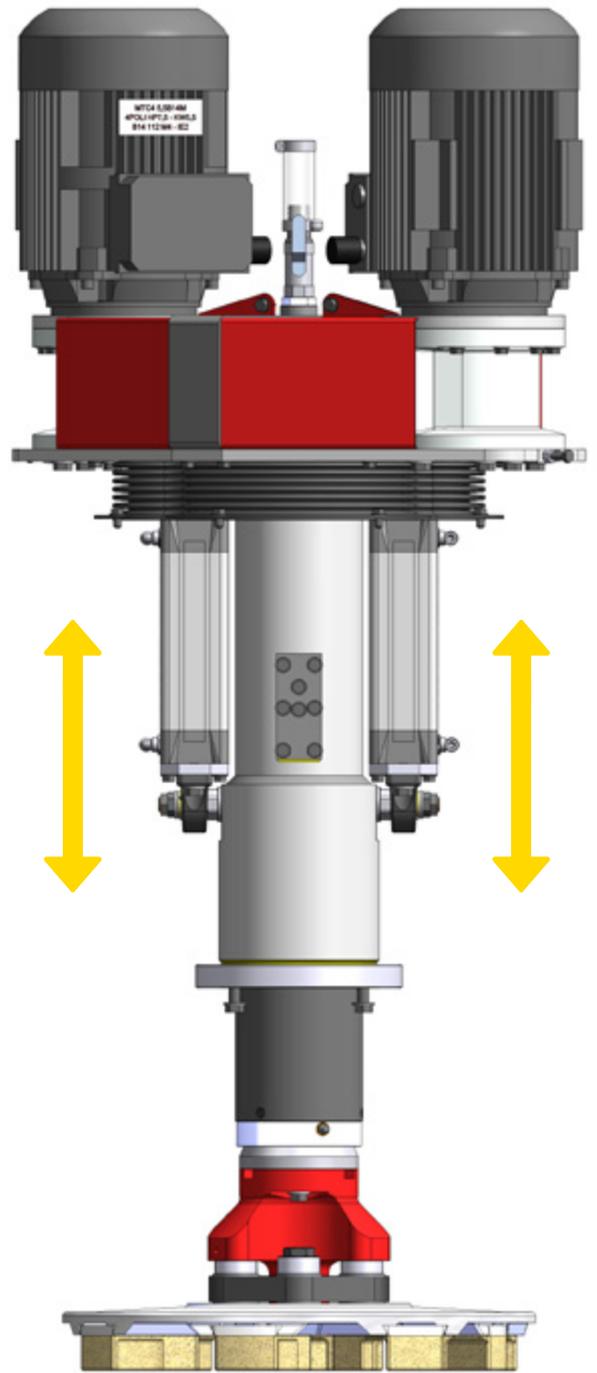
EN The honing and polishing group is composed of a series of abrasives holder plates driven by the **EXCLUSIVE PATENTED ROTOR SPINDLES** housed in a mobile beam.

The **ROTOR spindles double motorization** avoids the radial stress on the spindle bearings and allows to have the centre of gravity on the spindle rotation axis. The individual centring is performed through easy-to-use devices according to the work surface.

ROTOR spindle works with **pneumatic counterpressure system on each individual head**, stabilizes the polishing plate action and allows for the maximum polishing quality even on particularly fragile and delicate materials.

PATENTED





IT I piatti lucidanti, ricavati da un corpo unico in alluminio, sono collegati ai mandrini **ROTOR** da **speciali giunti omnidirezionali** di grande dimensione e con struttura composta di alta tecnologia che ottimizzano l'azione dei settori abrasivi tipo Frankfurt.

La lubrificazione degli abrasivi con acqua è realizzata da un tubo verticale che lavora in posizione ferma all'interno dei gruppi mandrino.

EN The polishing plates, obtained from one aluminium piece, are connected to the **ROTOR spindles by special large size omnidirectional joints** made in high technology composite structure which optimize the Frankfurt abrasives performance.

The water abrasive lubrication is performed through a vertical pipe operating in stationary position inside the spindle groups.



Unità di levigatura e lucidatura - TRAVE

Honing and polishing unit - BEAM UNIT

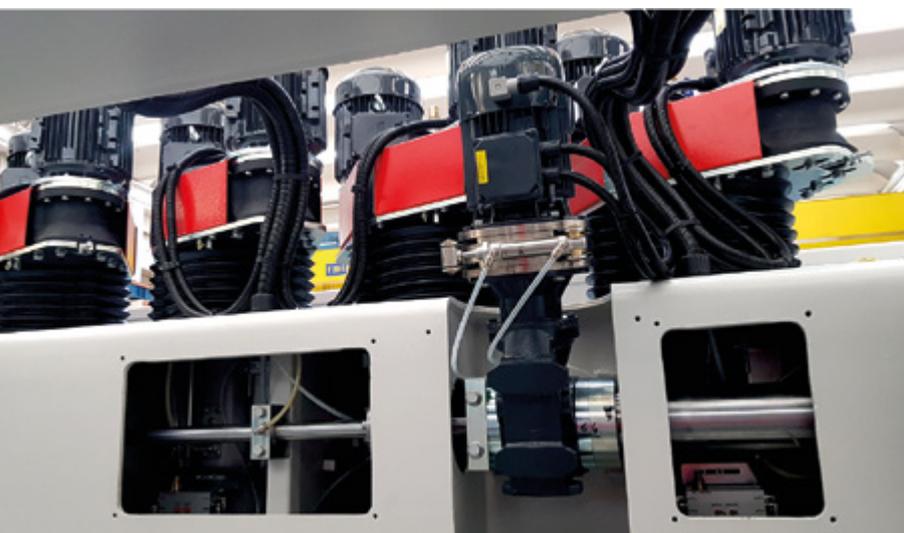


IT La trave mobile che alloggia i mandrini ROTOR è realizzata in corpo unico di carpenteria pesante normalizzata con struttura molto rigida.

Il movimento trasversale è comandato da due gruppi di pignoni/cremagliere collegati fra loro da un unico albero e azionati da motoriduttori a velocità regolata da inverter.

EN The mobile beam housing the ROTOR spindles is built as a solid piece of heavy normalized steel work characterized by a very sturdy structure.

The transversal movement is controlled by two pinions/racks groups connected to each other by a unique shaft and driven through inverter-controlled speed gear motors.





IT Due ponti laterali contengono gli alloggiamenti per i rulli temprati e rettificati che lavorano a bagno d'olio e permettono lo scorrimento della traslazione della trave. Gli alloggiamenti sono protetti da carter fissi a labirinto e sono dotati di sistemi per il controllo del livello dell'olio e per il drenaggio.

EN Two side bridges house the oil bath hardened and ground rolls and allow the beam translation sliding. The housings are protected by fixed labyrinth carters and equipped with the oil level control and the oil drain systems.



Unità di levigatura e lucidatura - DETTAGLI

Honing and polishing unit - DETAILS

IT Le macchine **SUPERNOVA-M** sono protette da carterature realizzate per facilitare l'accesso dell'operatore durante il cambio degli abrasivi e ogni dettaglio è studiato per rendere le macchine pratiche e funzionali.

Il controllo e la regolazione della pressione di lavoro del mandrino ROTOR sono inseriti nel pannello di ogni singola testa collocato in alto a vista di operatore.

EN **SUPERNOVA-M** machines are equipped with protection covers manufactured to facilitate the operator access during the abrasives change and each detail is designed to make our machines practical and functional.

The control and adjustment of the ROTOR spindle working pressure are included in the panel of each single head placed on the top in a position visible to the operator.



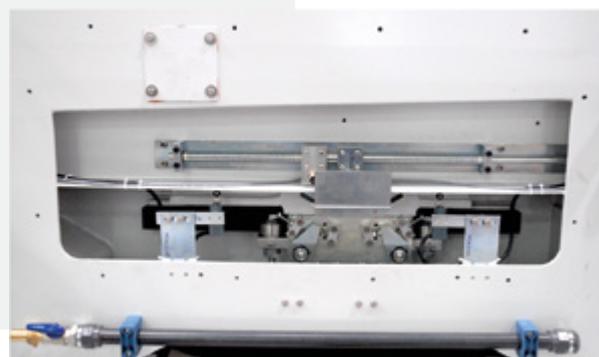
IT Il controllo del consumo degli abrasivi è gestito da una serie di sensori posizionati su ogni testa. Un indicatore meccanico manuale posizionato sopra la trave permette la regolazione generale in caso di cambio di spessore. Ad abrasivi consumati la singola testa si ferma automaticamente e si esclude alzandosi.

EN The abrasives wear check is managed by a series of sensors placed on each head. A manual mechanical indicator, placed on the beam, allows the general adjustment in case of thickness change. Should the abrasives be worn, each single head automatically stops and is excluded by rising up.



IT La corsa trasversale della trave viene regolata anche a macchina in movimento, agendo su un indicatore meccanico manuale posizionato frontalmente sulla macchina.

EN The beam transversal stroke can be adjusted during the machine running as well, by acting on a mechanical manual indicator placed in the machine front position.



Componenti e dettagli elettrici

Components and electrical details

IT Il quadro elettrico principale di grandi dimensioni è posizionato dietro la macchina, è protetto contro polvere e spruzzi d'acqua secondo IP 54 (EN 60529) ed è fornito di climatizzatore con scambiatore di calore. Per le aree con alte temperature climatiche viene fornito a richiesta un condizionatore di aria.

Il pannello di comando generale è montato in comoda posizione all'entrata della macchina.

Su richiesta, la gestione della salita e discesa delle teste viene gestita in modo automatico tramite un PLC che controlla la posizione del materiale in lavorazione dentro la macchina.

EN The large dimension main electric panel is placed behind the machine, dust and water proof in compliance with IP 54 (EN 60529) standards and air-conditioned by means of a heat exchanger. Upon request, an air conditioner is supplied for high climatic temperature areas.

The general control panel is located in a handy position on the machine entrance.

Upon request, the machines can be equipped with a PLC for the management of the heads automatic up and down movement according to the position of the material on the belt.



IT Ogni elemento operativo delle macchine **SUPERNOVA-M** è fornito di un singolo pannello di comando per le operazioni manuali e per il controllo del funzionamento.

Un segnale luminoso mostra lo stato di lavoro della macchina cambiando il colore quando segnala un allarme o la necessità del cambio abrasivo.

EN Each **SUPERNOVA-M** operative element is equipped with an individual control panel for the manual operations and for the functioning check.

A luminous warning shows the machine working status changing its colour in case of alarm or of the necessity to replace the tool.



Dati tecnici B065M

Technical data B065M

IT I modelli **B065M** sono costruiti in diverse versioni in funzione dalla richiesta del cliente.

Il numero delle teste calibranti e delle teste lucidanti presenti nella tabella si riferisce a modelli dimostrativi.

Per il buon funzionamento di questi macchinari, quando sono acquistati singolarmente, si consiglia di prevedere delle rulliere di entrata ed uscita per permettere il carico e lo scarico delle filagne.

EN **B065M** machines are manufactured in different versions according to the customer's requirement.

The number of calibrating and polishing heads shown in the table refers to demonstrative models.

For the proper functioning of these machines, when purchased individually, the supply of entrance and exit roller benches to allow the strips loading and unloading is advisable.

B065M				
Dati Tecnici Technical Data	UM	B055MF-3	B055MV-3+2	B055MV-4+6
Larghezza lavorabile Machinable width	mm	300 ÷ 650	300 ÷ 650	300 ÷ 650
Spessore lavorabile Machinable thickness	mm	7 ÷ 50	7 ÷ 50	7 ÷ 50
Numero teste calibranti Number of calibrating heads	nr	3	3	4
Numero teste leviganti Number of honing heads	nr	-	2	6
Numero teste lucidanti Number of polishing heads	nr	-	-	-
Numero teste leviganti fisse Number of honing heads in fixed position	nr	-	-	-
Potenza motore testa calibrante Calibrating head motor	kW	18,5	18,5	18,5
Acqua richiesta per ogni testa calibrante Required water for each calibrating head	l/min	40	40	40
Potenza motori testa levigante/lucidante Honing/Polishing head motors	kW	-	8 (4x2)	8 (4x2)
Acqua richiesta per ogni testa levigante/lucidante Required water for each honing/polishing head	l/min	-	20	20
Potenza motori testa levigante fissa Motorization of the honing head in fixed position	kW	-	-	-
Acqua richiesta per ogni testa levigante fissa Required water for each honing head in fixed position	l/min	-	-	-
Potenza elettrica installata Installed electric power	kW	60	79	129
Totale di acqua richiesta (pressione min. 1,5 Bar) Total required cooling water (min. pressure 1,5 bar)	l/min	120	160	280
Aria compressa (pressione min. 6 bar) Compressed air (min. pressure 6 bar)	NL/min	-	32	96
Velocità nastro Conveyor belt speed	m/min	1,5 ÷ 6	1,5 ÷ 6	1,5 ÷ 6
Lunghezza macchina (L) Machine length (L)	mm	4300	6500	9400
Larghezza macchina installata (W) Installed machine width (W)	mm	2230	2230	2230
Altezza macchina (H) Machine height (H)	mm	1950	2290	2290
Massa approssimativa Approximative mass	kg	6000	9600	13500



B065M							
UM	B055MV-2+8	B055MV-3+12	B055MV-12	B055MV-16	B055MV-2+8+1	B055MV-3+12+1	B055MV-10+1
mm	300 ÷ 650	300 ÷ 650	300 ÷ 650	300 ÷ 650	300 ÷ 650	300 ÷ 650	300 ÷ 650
mm	7 ÷ 50	7 ÷ 50	7 ÷ 50	7 ÷ 50	7 ÷ 50	7 ÷ 50	7 ÷ 50
nr	2	3	-	-	2	3	-
nr	-	-	-	-	-	-	-
nr	8	12	12	16	8	12	10
nr	-	-	-	-	1	1	1
kW	18,5	18,5	-	-	18,5	18,5	-
l/min	40	40	-	-	40	40	-
kW	8 (4×2)	8 (4×2)	8 (4×2)	8 (4×2)	8 (4×2)	8 (4×2)	8 (4×2)
l/min	20	20	20	20	20	20	20
kW	-	-	-	-	6 (3×2)	6 (3×2)	6 (3×2)
l/min	-	-	-	-	20	20	20
kW	108	159	103	135	114	165	93
l/min	240	360	240	320	260	380	220
NL/min	128	192	192	256	144	208	176
m/min	1,5 ÷ 6	1,5 ÷ 6	1,5 ÷ 6	1,5 ÷ 6	1,5 ÷ 6	1,5 ÷ 6	1,5 ÷ 6
mm	8850	11800	8900	11000	10400	13350	9650
mm	2230	2230	2230	2230	2230	2230	2230
mm	2290	2290	2290	2290	2290	2290	2290
kg	12700	17600	13100	16000	14500	20000	13500

Dati tecnici B080M - B100M

Technical data B080M - B100M

IT I modelli **B080M** e **B100M**, sono costruiti in diverse versioni in funzione dalla richiesta del cliente.

Il numero delle teste calibranti e delle teste lucidanti presenti nella tabella si riferisce a modelli dimostrativi. Per il buon funzionamento di questi macchinari, quando sono acquistati singolarmente, si consiglia prevedere delle rulliere di entrata ed uscita per permettere il carico e lo scarico delle filagne.

EN **B080M** and **B100M** machines are manufactured in different versions according to the customer's requirement. The number of calibrating and polishing heads shown in the table refers to demonstrative models. For the proper functioning of these machines, when purchased individually, the supply of entrance and exit roller benches to allow the strips loading and unloading is advisable.

B080M						
Dati Tecnici Technical Data	UM	B080MV-4+4	B080MV-2+8	B080MV-3+12	B080MV-14	B080MV-2+8+1
Larghezza lavorabile Machinable width	mm	300 ÷ 800	300 ÷ 800	300 ÷ 800	300 ÷ 800	300 ÷ 800
Spessore lavorabile Machinable thickness	mm	7 ÷ 50	7 ÷ 50	7 ÷ 50	7 ÷ 50	7 ÷ 50
Numero teste calibranti Number of calibrating heads	nr	4	2	3	-	2
Numero teste leviganti Number of honing heads	nr	4	8	-	-	-
Numero teste lucidanti Number of polishing heads	nr	-	-	12	14	8
Numero teste leviganti fisse Number of honing heads in fixed position	nr	-	-	-	-	1
Potenza motore testa calibrante Calibrating head motor	kW	18,5	18,5	18,5	-	18,5
Acqua richiesta per ogni testa calibrante Required water for each calibrating head	l/min	50	50	50	-	50
Potenza motori testa levigante/lucidante Honing/Polishing head motors	kW	8 (4×2)	8 (4×2)	8 (4×2)	8 (4×2)	8 (4×2)
Acqua richiesta per ogni testa levigante/lucidante Required water for each honing/polishing head	l/min	20	20	20	20	20
Potenza motori testa levigante fissa Motorization of the honing head in fixed position	kW	-	-	-	-	6 (3×2)
Acqua richiesta per ogni testa levigante fissa Required water for each honing head in fixed position	l/min	-	-	-	-	20
Potenza elettrica installata Installed electric power	kW	113	108	159	119	114
Totale di acqua richiesta (pressione min. 1,5 Bar) Total required cooling water (min. pressure 1,5 bar)	l/min	320	280	420	280	300
Aria compressa (pressione min. 6 bar) Compressed air (min. pressure 6 bar)	NL/min	64	128	192	224	144
Velocità nastro Conveyor belt speed	m/min	1 ÷ 5	1 ÷ 5	1 ÷ 5	1 ÷ 5	1 ÷ 5
Lunghezza macchina (L) Machine length (L)	mm	9150	9300	12300	10000	11000
Larghezza macchina installata (W) Installed machine width (W)	mm	2600	2600	2600	2600	2600
Altezza macchina (H) Machine height (H)	mm	2290	2290	2290	2290	2290
Massa approssimativa Approximative mass	kg	13500	13500	18000	15200	15800



B100M

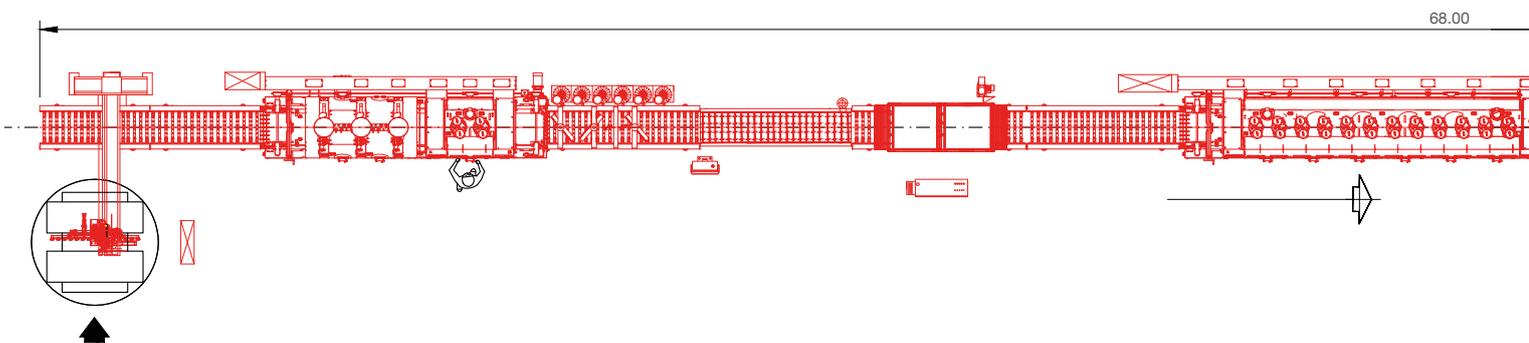
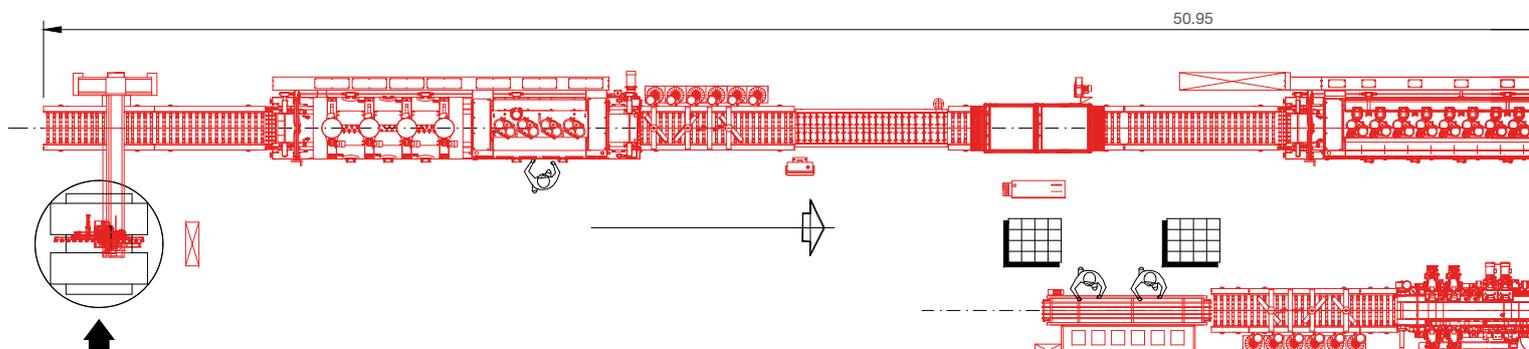
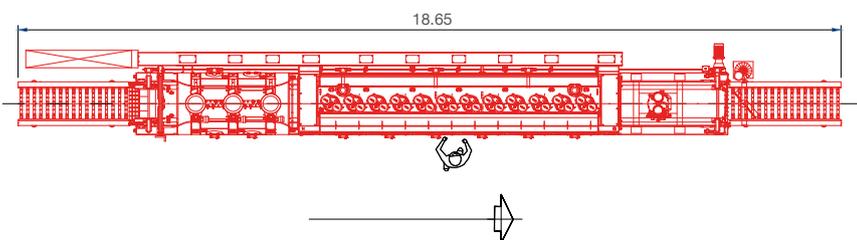
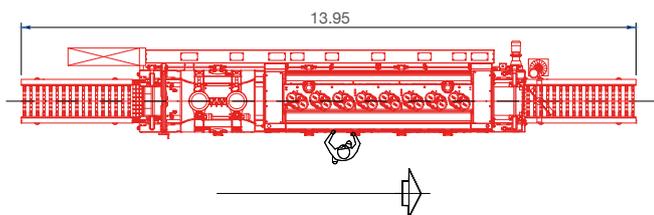
Dati Tecnici Technical Data	UM	B100MF-3	B100MV-4+4	B100MV-6+6	B100MV-2+10	B100MV-8	B100MV-16
Larghezza lavorabile Machinable width	mm	300 ÷ 1000	300 ÷ 1000	300 ÷ 1000	300 ÷ 1000	300 ÷ 1000	300 ÷ 1000
Spessore lavorabile Machinable thickness	mm	7 ÷ 50	7 ÷ 50	7 ÷ 50	7 ÷ 50	7 ÷ 50	7 ÷ 50
Numero teste calibranti Number of calibrating heads	nr	3	4	6	2	-	-
Numero teste leviganti Number of honing heads	nr	-	4	6	-	-	-
Numero teste lucidanti Number of polishing heads	nr	-	-	-	10	8	16
Numero teste leviganti fisse Number of honing heads in fixed position	nr	-	-	-	-	-	-
Potenza motore testa calibrante * Calibrating head motor	kW	22*	22*	22*	22*	-	-
Acqua richiesta per ogni testa calibrante Required water for each calibrating head	l/min	60	60	60	60	-	-
Potenza motori testa levigante/lucidante Honing/Polishing head motors	kW	-	8 (4x2)	8 (4x2)	8 (4x2)	8 (4x2)	8 (4x2)
Acqua richiesta per ogni testa levigante/lucidante Required water for each honing/polishing head	l/min	-	20	20	20	20	20
Potenza motori testa levigante fissa Motorization of the honing head in fixed position	kW	-	-	-	-	-	-
Acqua richiesta per ogni testa levigante fissa Required water for each honing head in fixed position	l/min	-	-	-	-	-	-
Potenza elettrica installata Installed electric power	kW	73	127	187	131	69	135
Totale di acqua richiesta (pressione min. 1,5 Bar) Total required cooling water (min. pressure 1,5 bar)	l/min	180	320	480	320	160	320
Aria compressa (pressione min. 6 bar) Compressed air (min. pressure 6 bar)	NL/min	-	64	96	160	130	256
Velocità nastro Conveyor belt speed	m/min	1 ÷ 5	1 ÷ 5	1 ÷ 5	1 ÷ 5	1 ÷ 5	1 ÷ 5
Lunghezza macchina (L) Machine length (L)	mm	5600	10200	14100	10800	7000	11400
Larghezza macchina installata (W) Installed machine width (W)	mm	2800	2800	2800	2800	2800	2800
Altezza macchina (H) Machine height (H)	mm	1950	2290	2290	2290	2290	2290
Massa approssimativa Approximative mass	kg	7500	15700	22000	17700	11900	18200

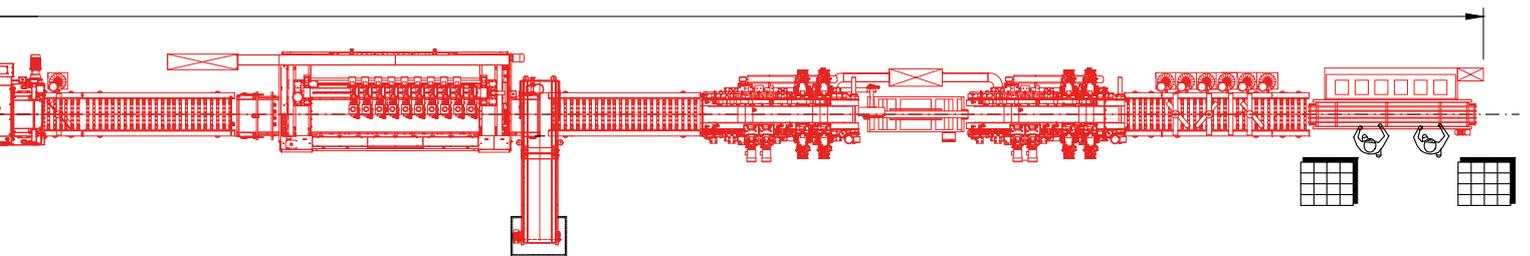
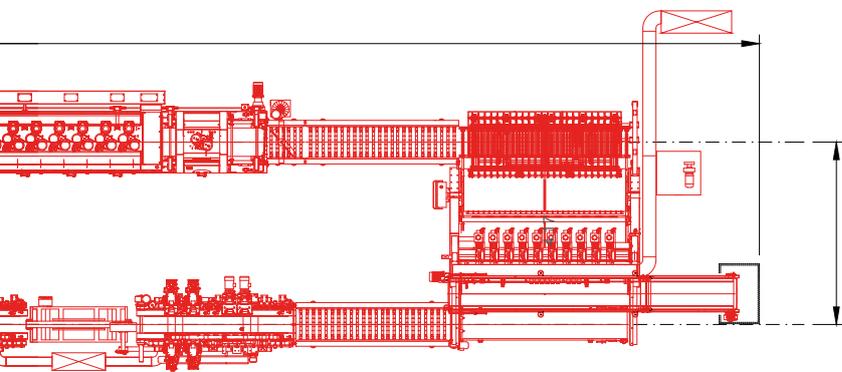
* Obbligo di uso della variante inverter per ogni singolo calibratore / Mandatory inverter variant for each single calibrator

Layout indicativi Indicative layout

IT I disegni illustrati sono puramente indicativi e mostrano alcuni esempi di posizionamento delle macchine singole o il linea con altre.

EN The below layouts are merely indicative and show some examples of the positioning of the machines, both individually or in line with other machines.





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.



A1224

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