



SUPERNOVA-G

B065
B090

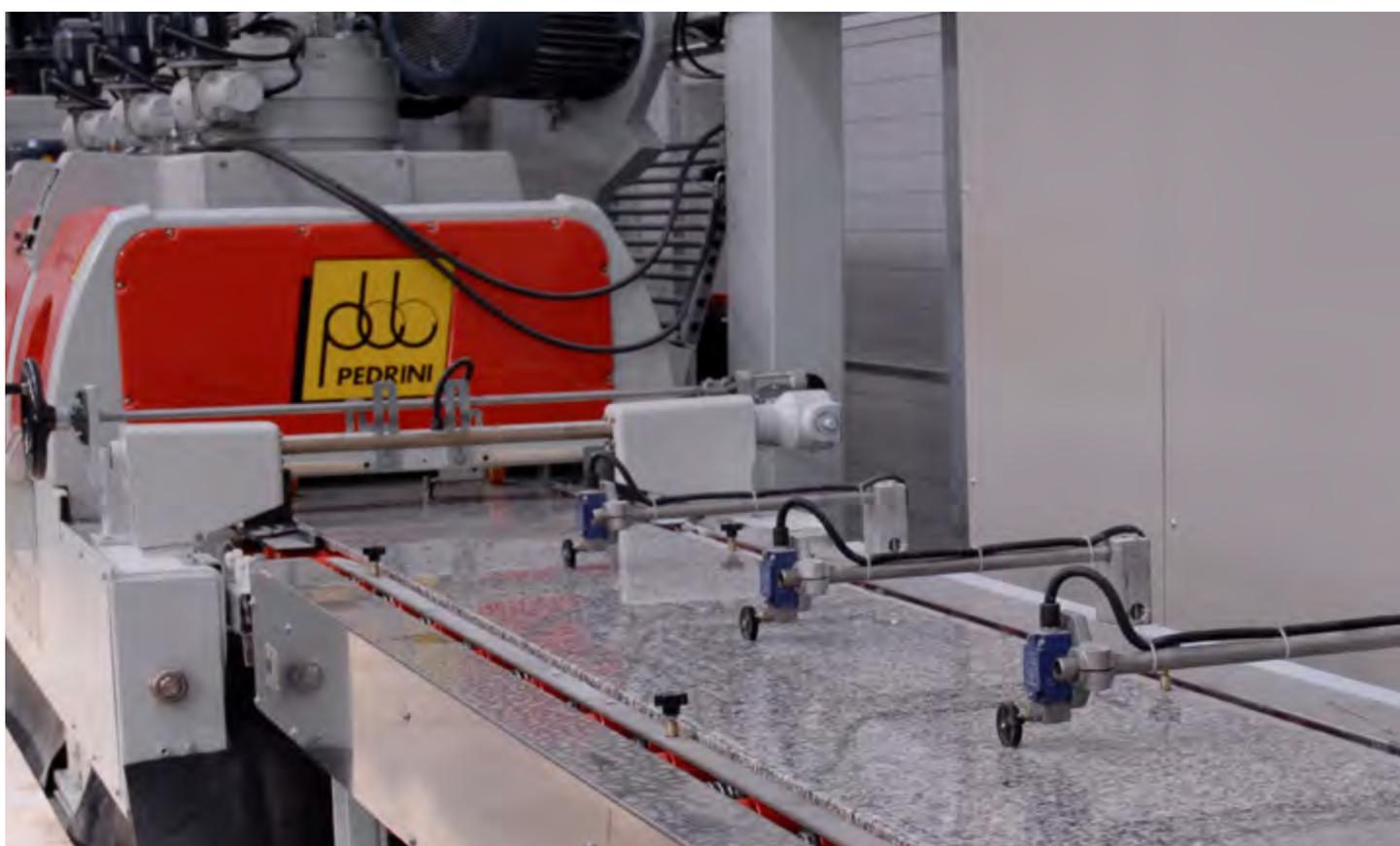
Calibratrici, levigatrici e lucidatrici per filagne di granito
Calibrating, honing and polishing machines for granite strips



High-Tech Inside

Calibratrici, levigatrici e lucidatrici per filagne di granito

*Calibrating, honing and polishing machines
for granite strips*



SUPERNOVA-G è una macchina, prodotta in diversi modelli, progettata e realizzata da Pedrini per **calibrare, levigare e lucidare le filagne** di granito utilizzate per la produzione industriale di marmette per pavimenti e marmette modulari ("modulgranito", international standard tiles).

SUPERNOVA-G is a machine conceived and manufactured by Pedrini, available in different versions, to **calibrate, hone and polish granite strips** and used for the industrial production of pavement tiles and modular tiles ("modulgranito", international standard tiles).

Le **calibratrici** rettificano le filagne con utensili diamantati per portarle allo spessore desiderato.

Le **levigatrici** e le **lucidatrici** producono la finitura superficiale desiderata grazie all'azione di una serie di teste lucidanti equipaggiate con abrasivi con grana sempre più fine man mano che il materiale lavorato procede dall'ingresso nella macchina fino all'uscita.



The **calibrating machines** calibrate strips by means of diamond tools so as to obtain the desired thickness.

The **honing and polishing machines** produce the desired surface finishing thanks to a series of polishing heads equipped with abrasives with increasingly finer grain as the processed material proceeds from the machine entrance to the exit.



Le macchine **SUPERNOVA-G** sono frutto del know-how tecnologico di Pedrini che, con una pluriennale esperienza nel settore e oltre 1000 modelli prodotti, è un partner affidabile, capace di rispondere con soluzioni ad alto contenuto innovativo alle reali necessità impiantistiche delle aziende che lavorano la pietra naturale.

SUPERNOVA-G machines are the result of Pedrini's technological know-how that, with many years of experience and over 1000 manufactured models, has become a reliable partner able to offer highly innovative solutions to meet the new plants standards of the companies working in the natural stone business.

SUPERNOVA-G è disponibile in 2 versioni – **B065G** e **B090G** – che si caratterizzano per la capacità di processare larghezze di lavoro differenti fino a, rispettivamente, 65 cm e 90cm.

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

B065G

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

***B065-G**, machines for processing up to 65 cm width*

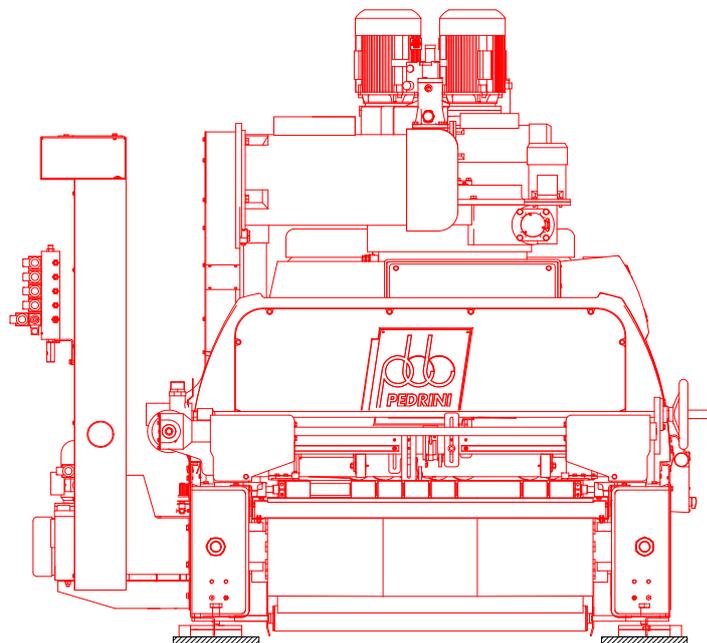
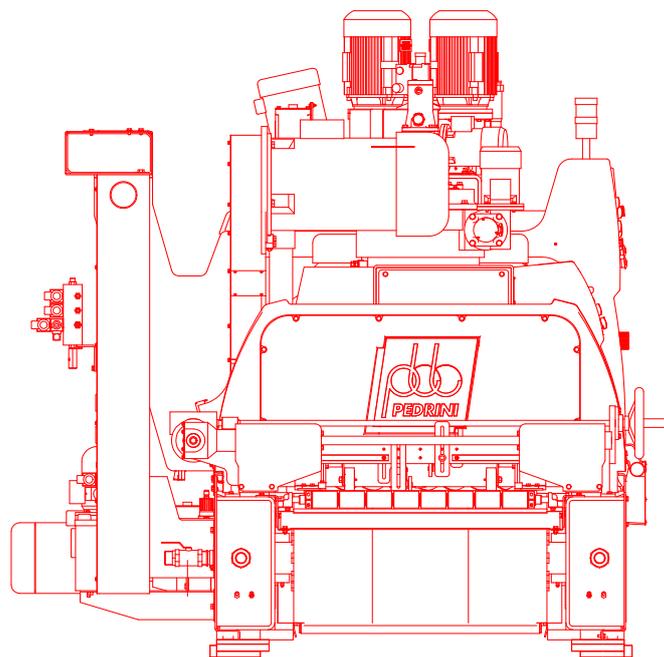
B090G

B090-G, macchine con possibilità di processare fino a **90 cm di larghezza**

***B090-G**, machines for processing up to 90 cm width*

SUPERNOVA-G is available in 2 versions – **B065G** and **B090G** – characterized by the ability to process different widths up to 65cm and 90 cm respectively.

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





Calibratrice/Levigatrice | Calibrating/Honing machine



Calibratrice/Lucidatrice | Calibrating/Polishing machine



In base alle esigenze produttive, i vari modelli di calibratrici, levigatrici e lucidatrici **SUPERNOVA-G** possono essere equipaggiati con un numero variabile di teste calibranti e lucidanti:

- Gruppo calibratore con esclusivi rulli diamantati e platorelli laterali
- Mandrino levigante con testa Aquila a satelliti diamantati e posizionamento centesimale
- Mandrino lucidante con testa Antishock a 7 settori spatolanti per abrasivi Fickert

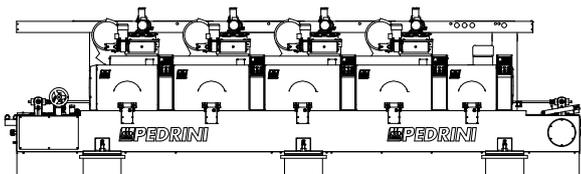
La scelta del numero e della tipologia degli elementi viene fatta in funzione di diversi parametri tra cui, per esempio, il tipo di materiale, la velocità di avanzamento e le specifiche lavorazioni richieste.

*The several models of **SUPERNOVA-G** calibrating, honing and polishing machines are equipped according to production needs with a variable number of calibrating and polishing heads:*

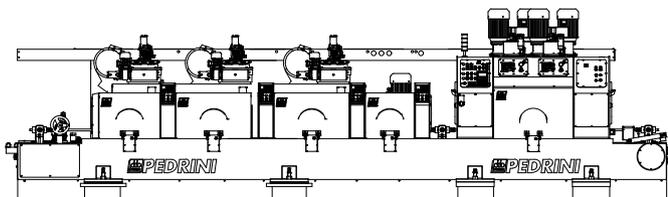
- *Calibrator group with the exclusive diamond rollers and side diamond axes heads*
- *Honing spindle with Aquila head for diamond satellites and centesimal positioning*
- *Polishing spindle with Antishock head for 7 spatulant sectors for Fickert abrasives*

The number and the type of the elements are determined according to various parameters such as the type of material, the conveyor forwarding speed and the specific processing requirements.

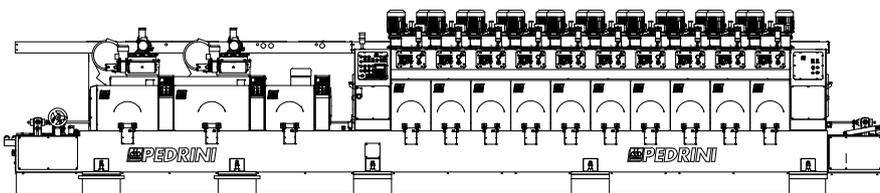
ALCUNI ESEMPI MERAMENTE INDICATIVI SOME MERELY INDICATIVE EXAMPLES



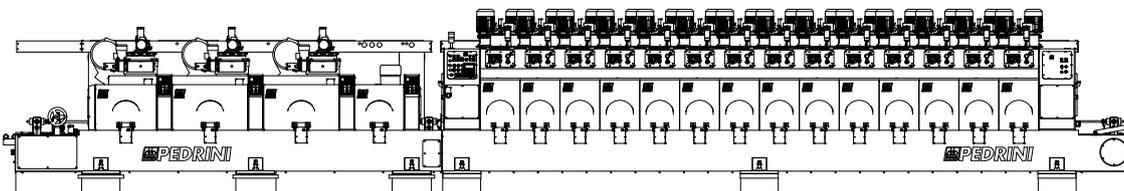
Calibratrice: 4 CALIBRATORI
Calibrating machine: 4 CALIBRATORS



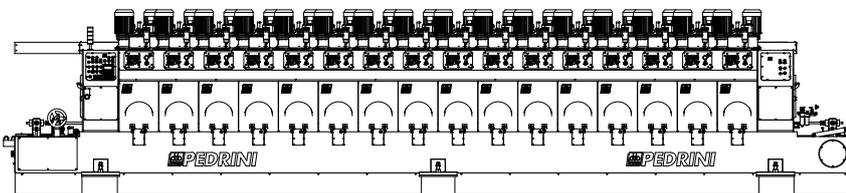
Calibratrice/Levigatrice: 3 CALIBRATORI + 2 LEVIGANTI
Calibrating/Honing machine: 3 CALIBRATORS + 2 HONING PLATES



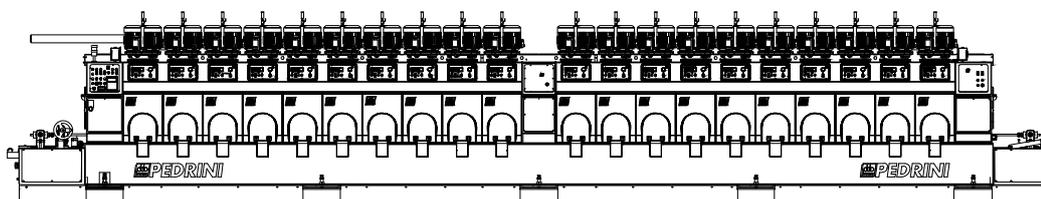
Calibratrice/Lucidatrice: 2 CALIBRATORI + 10 LUCIDANTI
Calibrating/Polishing machine: 2 CALIBRATORS + 10 POLISHING PLATES



Calibratrice/ Lucidatrice: 3 CALIBRATORI + 14 LUCIDANTI
Calibrating/Polishing machine: 3 CALIBRATORS + 14 POLISHING PLATES



Lucidatrice: 16 LUCIDANTI
Polishing machine: 16 POLISHING PLATES



Lucidatrice: 20 LUCIDANTI
Polishing machine: 20 POLISHING PLATES

Struttura *Structure*

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

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

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

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

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

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

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

The machine surface is protected with two layers of paint applied after the sandblasting operation.

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.



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.

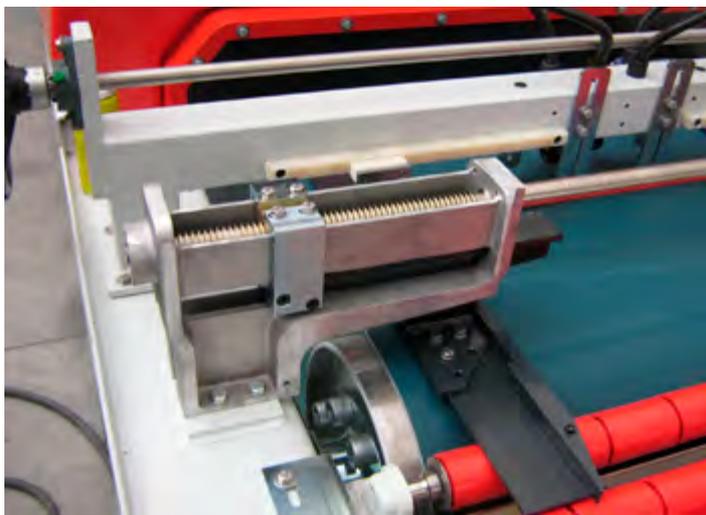
Sopra il bancale sono fissati i gruppi di supporto **con viti a bagno d'olio** che regolano l'apertura delle **guide per mantenere il materiale in centro alla macchina**.

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.

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

*The support 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 driving mechanism** which operates both guides in a symmetrical and simultaneous way for the entire machine length.*



Trave porta-mandrini

Spindles-holding beam

La trave mobile che alloggia i mandrini Rotor è un 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.

Nella parte posteriore della trave sono alloggiati gli **impianti per l'azionamento pneumatico** dei mandrini Rotor, mentre il controllo e la regolazione della pressione di lavoro sono gestiti con il pannello di controllo frontale di ogni singola testa.

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.

*The **individual pneumatic driving units** of the Rotor spindles are mounted on the beam rear part, while the control and adjustment of the working pressure are managed through the control panel of each single head.*



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.



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 are equipped with the oil level control and the oil drain systems.



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



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.



Sezione calibratura *Calibrating unit*

I gruppi calibratori sono posizionati in entrata alla macchina in numero variabile in funzione della quantità di materiale da asportare e della velocità di avanzamento.

Carter di protezione ergonomici impediscono l'accesso alle teste quando la macchina è in funzione.

Il calibratore di SUPERNOVA-G funziona con l'esclusivo rullo inclinabile diamantato a forma elicoidale che garantisce un'alta capacità di asportazione.

The calibrating groups are placed at the machine entrance with a variable number according to the quantity 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.

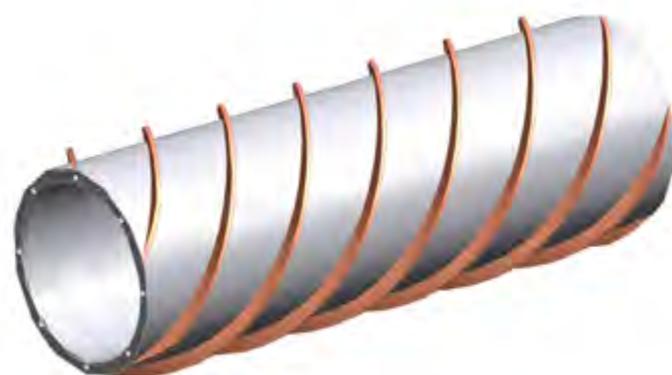
SUPERNOVA-G calibrator works with the exclusive helical shaped tilting diamond roller which ensures a high removal capacity.



Il rullo diamantato è composto da un cilindro con settori diamantati saldati a elica e viene inserito sull'albero motore dalla parte frontale della macchina.

L'inclinazione graduata consente al rullo diamantato di adattarsi alla larghezza delle filagne di granito processate e di lavorare completamente all'interno della larghezza del materiale evitando consumi anomali.

Due platorelli diamantati ausiliari lavorano sui due bordi della filagna rettificando il residuo laterale della calibratura eseguita dal rullo.



Lunghezza del rullo 650 mm | Roller length 650 mm

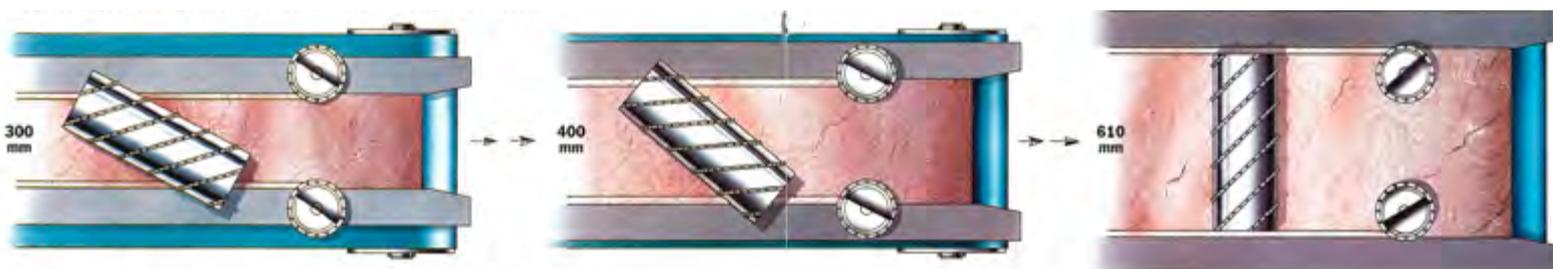
The diamond roller is composed of a cylinder with helical welded diamond sectors and is easily mounted on the driving shaft through the machine frontal part.

The diamond roller can be gradually tilted to suit the processed granite strips width allowing to fully work inside the material surface avoiding abnormal wears.

Two additional diamond milling tools work on the two strips sides rectifying the calibrating residual performed by the roller.



Diametro del platorello 230 mm | Diamond milling tool diameter 230 mm





La **struttura portante dei gruppi calibratori** è realizzata in moduli per due o tre unità operative e al centro ospita un grande cilindro cromato mobile che supporta i 4 movimenti di ogni singolo calibratore:

- **Azionamento del rullo** con un motore e trasmissione con pulegge e cinghie dentate
- **Salita e discesa del rullo** controllata da un motore con encoder per evidenziare il movimento sul display
- **Inclinazione del rullo** con rotazione graduata tramite una vite senza fine, motorizzata e controllata da encoder con indicazione di movimento sul display
- **Distacco del rullo** attraverso un sistema oleodinamico che aziona lo stacco parziale e immediato del rullo quando il nastro trasportatore si arresta

The **bridge structure of the calibrating groups** is manufactured with modules composed of two or three operational units and, in the middle, it houses the large chromed mobile cylinder supporting the 4 movements of each single calibrator:

- **Roller driving** through a motor and transmission with pulleys and teeth belts
- **Roller up and down movement** controlled by a motor with encoder to show the movement on the display
- **Roller inclination**, graduated rotation through one endless screw, it is motorized and controlled by encoder, with movement shown on the display
- **Roller detachment**, an oleodynamic system drives the partial and immediate roller detachment when the machine stops working





Le due unità supplementari con platorelli diamantati ad asse verticale, posizionate dopo l'ultima unità calibrante, sono regolabili in altezza e provvedono a rettificare i bordi laterali della superficie.

Un sistema di distribuzione capillare di acqua permette la lubrificazione degli utensili durante la lavorazione.

The two additional units with vertical diamond milling tools are placed after the last calibrating unit, they are adjustable in height and rectify the surface strip side edges.

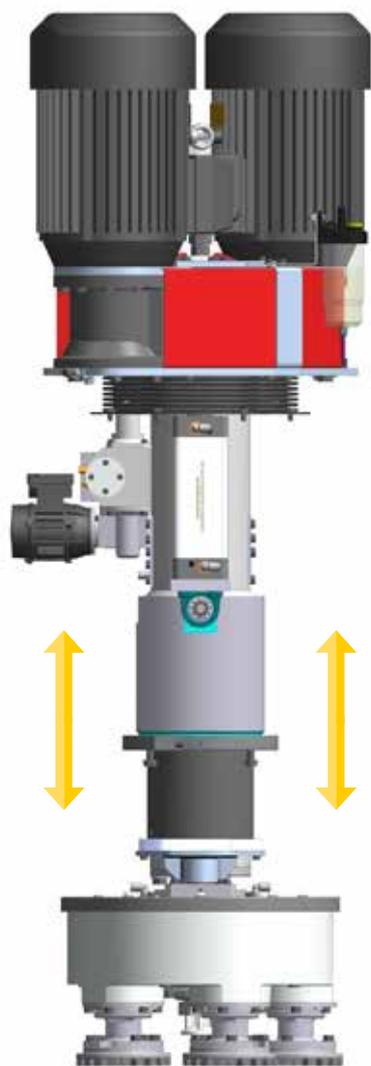
A capillary water distribution system allows to lubricate the tools during the processing operation.



Sezione levigatura

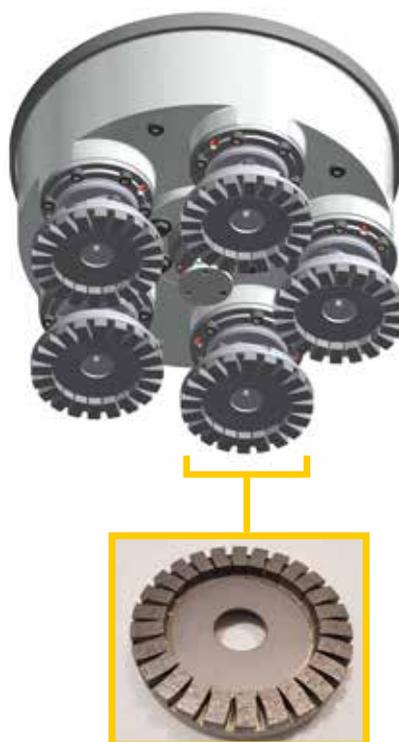
Honing unit

PATENTED



Le versioni di SUPERNOVA-G sono disponibili con una sezione di levigatura equipaggiata con **mandrini Rotor brevettati** e con le caratteristiche **teste Aquila con utensili diamantati rotanti**, chiamati anche satelliti.

*The various versions of SUPERNOVA-G are available with a honing section equipped with **patented Rotor spindles** and with the specific rotating **Aquila heads with diamond tools**, also called satellites.*



L'aggiunta di un gruppo con due o più mandrini Rotor con teste Aquila sullo stesso banco della calibratrice consente di rimuovere i segni della calibratura prima di entrare nella lucidatrice.

The addition of a group with two or more Rotor spindles with Aquila heads on the same bench of the calibrating machine allows to remove the calibrating marks before the polishing operations.

Su richiesta, la lucidatrice può essere equipaggiata con due o più mandrini Rotor con teste Aquila per aumentare la capacità di levigatura su materiali molto duri.

Alternatively, it is possible to add two or more Rotor spindles with Aquila heads on the polishing machine to increase the honing performance on very hard materials.



I mandrini Rotor brevettati con funzionamento a contropressione pneumatica sono **forniti di serie** e, nella levigatura con teste Aquila, sono dotati di **calata centesimale regolabile Smart Contact** che impedisce al mandrino di scendere sotto una quota predefinita. La contropressione rimane attiva mantenendo la sensibilità nel caso di sovramateriale.

*The **Rotor spindles** with **pneumatic counterpressure functioning** come as standard and, for the honing with Aquila heads, they include the **Smart Contact centesimal adjustment** which prevents the spindle from lowering under the pre-set height. The counterpressure goes on keeping its sensitivity in case of excess material.*



Le teste Aquila progettate da Pedrini sono equipaggiate con 5 satelliti diamantati che garantiscono un'alta capacità di asportazione.

In caso di arresto del nastro, il mandrino Rotor esegue uno stacco rapido dalla superficie per poi ritornare alla posizione di lavoro precedente.

La lubrificazione dell'utensile è distribuita esternamente ed internamente da speciali tubazioni flessibili.

AQUILA heads, manufactured by Pedrini, are equipped with 5 diamond pads which ensure a high removal capacity.

Should the belt stop, the Rotor spindle quickly rises and then returns to the previous working position.

The tool lubrication is distributed both externally and internally through special flexible pipes.



Sezione lucidatura

Honing/polishing unit

Il gruppo lucidatura è composto da una serie di **mandrini brevettati Rotor** inseriti centralmente in una trave mobile di grosso spessore e con struttura alveolare rigida.

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

Il movimento di salita e discesa del mandrino **Rotor**, regolato con sistema a **contropressione pneumatica presente su ogni singola testa**, stabilizza l'azione della testa lucidante e permette di avere la massima qualità della lucidatura anche su materiali particolarmente fragili e delicati.

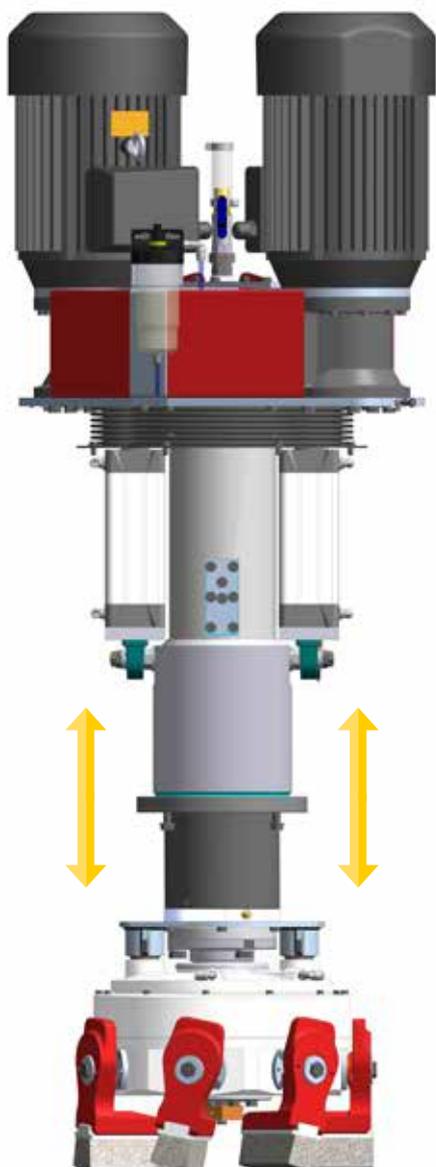
*The polishing group is composed of a series of **exclusive and patented Rotor spindles** centrally mounted on a big thickness mobile beam with sturdy honeycomb structure.*

*The peculiar **double motorization of the Rotor spindles** avoids the radial stress on the spindle bearings and keeps the centre of gravity on the spindle rotation axis. Each spindle centring is performed through easy-to-use devices according to the work surface.*

*The **Rotor spindle up and down movement**, adjusted through **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



L'operazione di lucidatura viene eseguita con le esclusive teste brevettate **Antishock con 7 settori** che azionano in modo sequenziale i supporti degli abrasivi con moto pendolare ad alta frequenza.

La lubrificazione degli abrasivi è realizzata con un tubo verticale che lavora in posizione ferma all'interno del gruppo mandrino.

*The polishing operation is performed through the exclusive patented **Antishock heads with 7 abrasives** which sequentially drive the abrasives supports with high frequency hunting motion.*

The tools lubrication is performed through a vertical pipe working in a fixed position inside the spindle assembly.

SEZIONE LUCIDATURA HONING/POLISHING UNIT



SUPERNOVA-G è equipaggiata con porte individuali, realizzate in materiale antiurto fonoassorbente, che consentono l'accesso ai piatti lucidanti per facilitare l'operazione del cambio abrasivi.

SUPERNOVA-G is equipped with individual doors, manufactured with shock and sound absorbing resin, to facilitate the access to the polishing plates for abrasive replacement operations.



Ogni dettaglio delle levigatrici e lucidatrici Pedrini è studiato per rendere le macchine pratiche e funzionali.

SUPERNOVA-G è progettata per la lavorazione del granito e, fornita con alcuni accessori opzionali, può processare anche filagne di marmo o pietra simile.

SOLUZIONE 1 – GRANITO

equipaggiamento base per granito

SOLUZIONE 2 – MARMO

per un lavoro temporaneo è possibile fissare un piatto da marmo a 6 settori Frankfurt sotto la testa da granito.

SOLUZIONE 3 – MARMO

per un lavoro con tempo prolungato è consigliabile la sostituzione della testa spatolante con un assieme di prolunga/giunto/piatto da marmo a 6 settori Frankfurt.

Each detail of the Pedrini honing and polishing machines is studied to make the machines practical and functional.

***SUPERNOVA-G** is designed for the granite processing but, supplied with optional accessories, it can process marble or similar stone strips as well.*

SOLUTION 1 – GRANITE

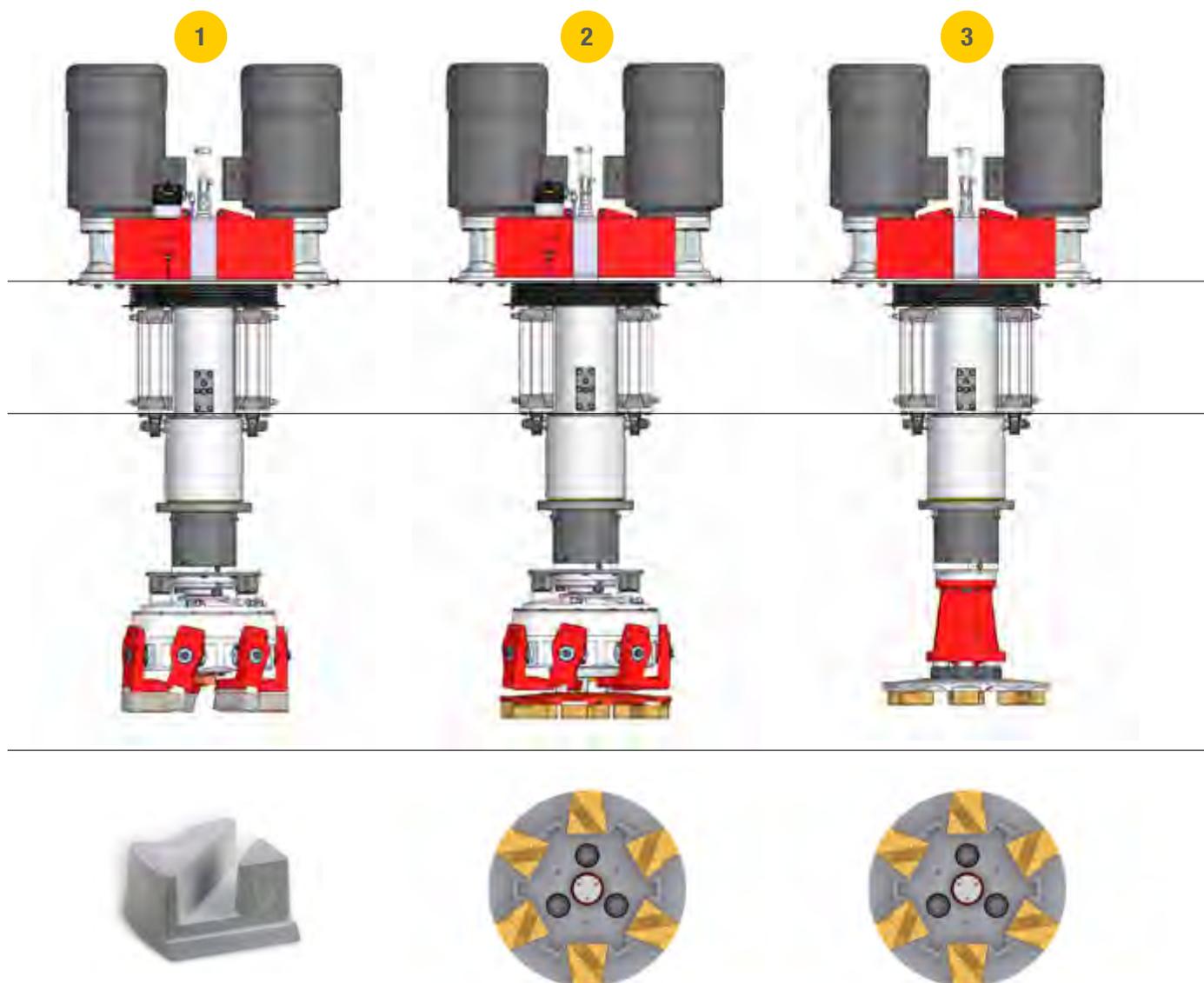
standard equipment for granite

SOLUTION 2 – MARBLE

in case of a temporary processing operation, it is possible to fix a 6 Frankfurt abrasives marble plate under the granite head.

SOLUTION 3 – MARBLE

in case of an undetermined working period, it is advisable to replace the spatula head with an extension/joint/6 Frankfurt abrasives marble plate assembly.



Componenti e dettagli elettrici

Components and electrical details

I pannelli di comando della SUPERNOVA-G si differenziano tra le macchine calibratrici e le macchine lucidatrici a seconda degli elementi operativi che le compongono.

La calibratrice-lucidatrice e la lucidatrice SUPERNOVA-G sono dotate di gestione automatica di salita e discesa dei mandrini in riferimento alla posizione delle filagne sul nastro trasportatore.

SUPERNOVA-G control panels differ, for the calibrating and polishing machines, according to their operational elements.

Calibrating-polishing and polishing machines SUPERNOVA-G are equipped with a PLC which allows the automatic adjustment of the spindles up and down movement according to the strips positioning on the conveyor belt.



La sezione di calibratura è fornita del sistema di autoregolazione **PID (Proporzionale Integrale Derivativa)** che riduce la velocità del nastro in funzione del consumo elettrico eccessivo dei rulli calibratori.

*The calibrating unit is equipped with the **PID (Proportional-Integral-Derivative)** self-regulation system which reduces the belt speed according to the excessive electrical consumption of the calibrating rollers.*

Le lucidatrici SUPERNOVA-G sono dotate di PLC per la programmazione dei cicli di lavoro.
Un indicatore luminoso multicolore, posizionato in vista sopra la macchina, segnala lo stato di lavoro e l'eventuale avviso di cambio abrasivo o di emergenza.

A multi-colour luminous warning, placed in an easily visible position on the top of the machine, shows the working status and any possible alarm for the tool replacement or for emergency.



Il quadro elettrico principale di grandi dimensioni è posizionato dietro la macchina e 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 montato a richiesta un condizionatore di aria.

*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.*



Ogni testa è fornita di un singolo pannello di comando frontale che permette i movimenti manuali di salita e discesa e la gestione della pressione pneumatica di lavoro.

Each head is equipped with a front individual control panel for the up and down manual operations and for the adjustment of the heads pneumatic pressure.



Il 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.

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.



Tabella dati

Technical data

B065

| Dati Tecnici <i>Technical Data</i> | UM | B065GV 3C | B065GV 4+2 | B065GV 2+12 | B065GV 3+14 | B065GV 4+16 | B065GV 16 | B065GV 20 |
|---|-----------|----------------------|-----------------------|------------------------|------------------------|------------------------|----------------------|----------------------|
| Larghezza lavorabile Machinable width | mm | 300 ÷ 650 | 4+2 | 300 ÷ 650 | 300 ÷ 650 | 300 ÷ 650 | 300 ÷ 650 | 300 ÷ 650 |
| Spessore lavorabile Machinable thickness | mm | 10 ÷ 50 | 10 ÷ 50 | 10 ÷ 50 | 10 ÷ 50 | 10 ÷ 50 | 10 ÷ 50 | 10 ÷ 50 |
| Numero teste calibranti a rulli Number of calibrating roller heads | nr | 3 | 4 | 2 | 3 | 4 | - | - |
| Numero teste platorelli verticali Number of vertical diamond milling tools | nr | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | - | - |
| Numero teste leviganti Aquila Number of honing Aquila heads | nr | - | 2 | - | - | - | - | - |
| Numero teste lucidanti Antishock a 7 settori Number of Antishock polishing heads for 7 abrasives | nr | - | - | 12 | 14 | 16 | 16 | 20 |
| Potenza motore testa calibrante a rullo Calibrating roller head motor | kW | 18,5 | 18,5 | 18,5 | 18,5 | 18,5 | - | - |
| Quantità acqua richiesta per ogni testa calibrante Required water of each calibrating roller head | l/min | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | - | - |
| Potenza motore platorelli verticali Vertical diamond milling tool motor power | kW | 9 | 9 | 9 | 9 | 9 | - | - |
| Quantità acqua richiesta per ogni testa platorello Required water for each vertical diamond milling tool | l/min | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | - | - |
| Potenza motori testa levigante Honing head motors power | kW | - | 15 (7,5x2) | - | - | - | - | - |
| Quantità acqua richiesta per ogni testa levigante Required water for each honing head | l/min | - | 40 | - | - | - | - | - |
| Potenza motori teste lucidanti Polishing head motors power | kW | - | - | 11 (5,5x2) | 11 (5,5x2) | 11 (5,5x2) | 11 (5,5x2) | 11 (5,5x2) |
| Quantità acqua richiesta per ogni testa lucidante Required water for each polishing head | l/min | - | - | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 |
| Potenza elettrica installata Installed electric power | kW | 85 | 130 | 195 | 235 | 265 | 185 | 227 |
| Quantità totale di acqua richiesta (pressione min. 1,5 bar) Total required cooling water (minimum pressure 1,5 bar) | l/min | 260 | 420 | 540 | 680 | 820 | 480 | 600 |
| Aria compressa (pressione min. 6 bar) Compressed air (minimum pressure 6 bar) | NI/min | - | 60 | 160 | 180 | 200 | 200 | 240 |
| Velocità nastro Conveyor belt speed | m/min | 1,5 ÷ 6 | 1,5 ÷ 6 | 1,5 ÷ 6 | 1,5 ÷ 6 | 1,5 ÷ 6 | 1,5 ÷ 6 | 1,5 ÷ 6 |
| Lunghezza macchina (L) Machine length (L) | mm | 6300 | 9800 | 12620 | 14830 | 16900 | 11000 | 13700 |
| Larghezza macchina (W) Machine width (W) | mm | 2000 | 2300 | 2230 | 2230 | 2230 | 2230 | 2230 |
| Altezza macchina (H) Machine height (H) | mm | 2300 | 2300 | 2300 | 2300 | 2300 | 2300 | 2300 |
| Massa approssimativa Approximate mass | kg | 9500 | 15900 | 23000 | 28500 | 32000 | 21700 | 25400 |

I modelli B065G e B090G sono costruiti in diverse versioni in funzione della richiesta del cliente.

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

B065G and B090G 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.

B090

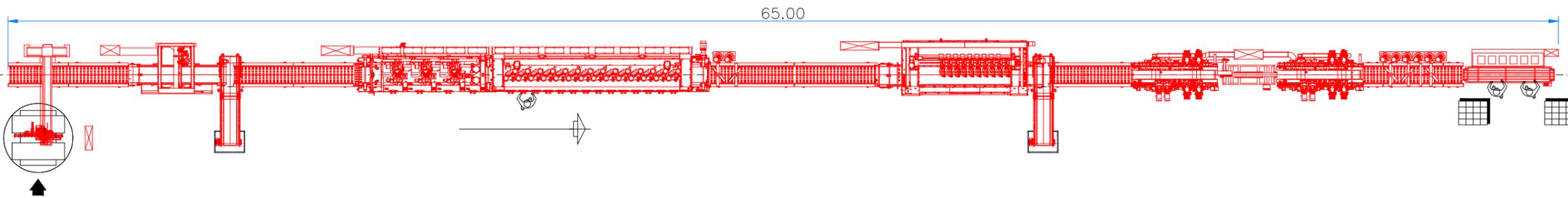
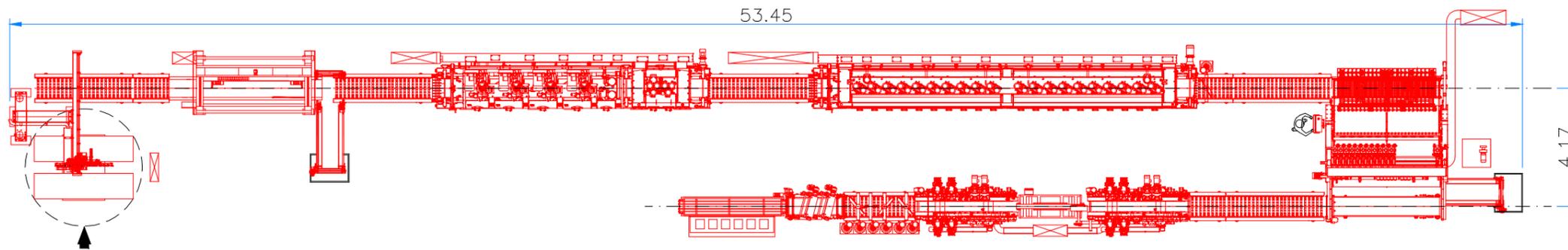
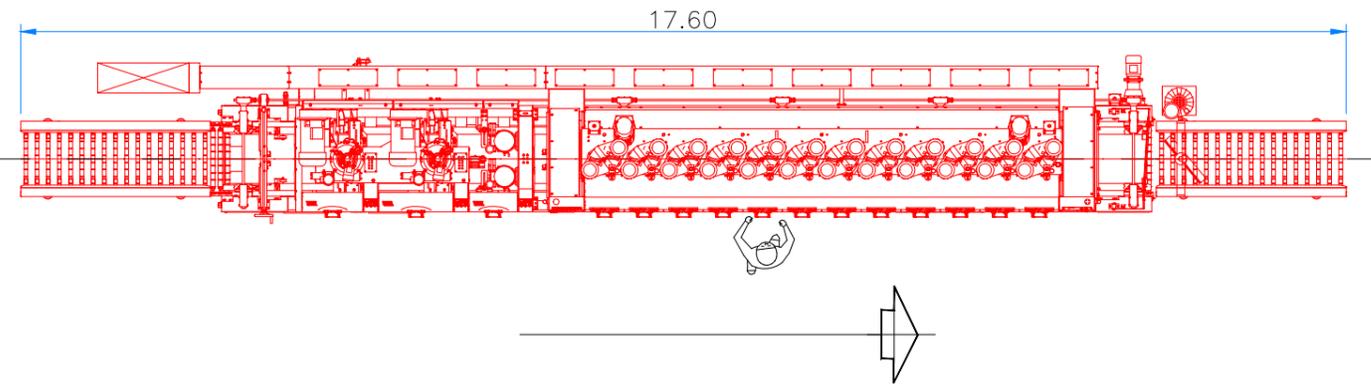
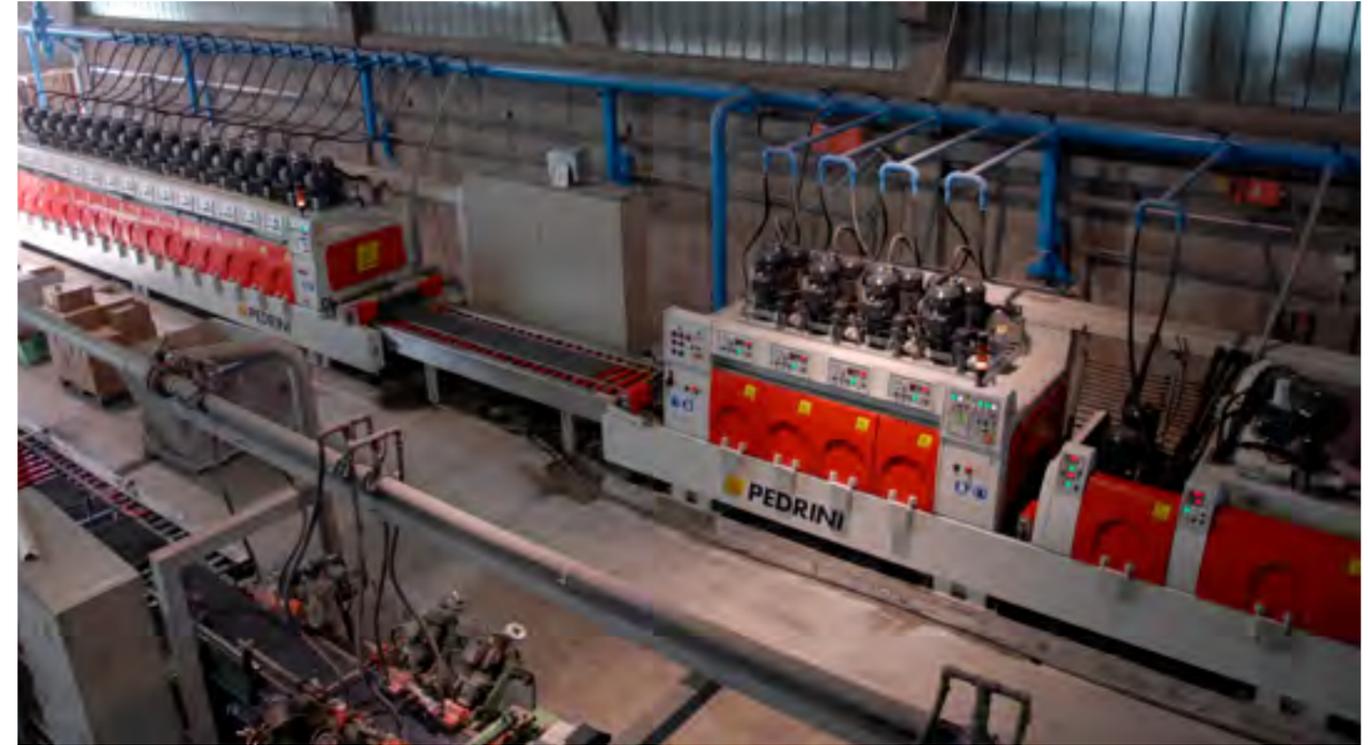
| Dati Tecnici Technical Data | UM | B090GV-3+2 | B090GV-3+12 | B090GV-14 | B090GV-16 |
|---|--------|------------|-------------|------------|------------|
| Larghezza lavorabile Machinable width | mm | 300 ÷ 920 | 300 ÷ 920 | 300 ÷ 920 | 300 ÷ 920 |
| Spessore lavorabile Machinable thickness | mm | 10 ÷ 50 | 10 ÷ 50 | 10 ÷ 50 | 10 ÷ 50 |
| Numero teste calibranti a rulli Number of calibrating roller heads | nr | 3 | 3 | - | - |
| Numero teste platorelli verticali Number of vertical diamond milling tools | nr | 2 | 2 | - | - |
| Numero teste leviganti Aquila Number of honing Aquila heads | nr | 2 | - | - | - |
| Numero teste lucidanti Antishock a 7 settori Number of Antishock polishing heads for 7 abrasives | nr | - | 12 | 14 | 16 |
| Potenza motore testa calibrante a rullo Calibrating roller head motor | kW | 30 | 30 | - | - |
| Quantità acqua richiesta per ogni testa calibrante Required water of each calibrating roller head | l/min | 100 | 100 | - | - |
| Potenza motore platorelli verticali Vertical diamond milling tool motor power | kW | 9 | 9 | - | - |
| Quantità acqua richiesta per ogni testa platorello Required water for each vertical diamond milling tool | l/min | 10 | 10 | - | - |
| Potenza motori testa levigante Honing head motors power | kW | 15 (7,5x2) | - | - | - |
| Quantità acqua richiesta per ogni testa levigante Required water for each honing head | l/min | 40 | - | - | - |
| Potenza motori teste lucidanti Polishing head motors power | kW | - | 11 (5,5x2) | 11 (5,5x2) | 11 (5,5x2) |
| Quantità acqua richiesta per ogni testa lucidante Required water for each polishing head | l/min | - | 30 | 30 | 30 |
| Potenza elettrica installata Installed electric power | kW | 149 | 254 | 161 | 183 |
| Quantità totale di acqua richiesta (pressione min. 1,5 bar) Total required cooling water (minimum pressure 1,5 bar) | l/min | 400 | 680 | 420 | 480 |
| Aria compressa (pressione min. 6 bar) Compressed air (minimum pressure 6 bar) | NI/min | 60 | 160 | 180 | 200 |
| Velocità nastro Conveyor belt speed | m/min | 1 ÷ 5 | 1 ÷ 5 | 1 ÷ 5 | 1 ÷ 5 |
| Lunghezza macchina (L) Machine length (L) | mm | 8800 | 14350 | 10150 | 11200 |
| Larghezza macchina (W) Machine width (W) | mm | 2450 | 2550 | 2450 | 2600 |
| Altezza macchina (H) Machine height (H) | mm | 2300 | 2300 | 2300 | 2300 |
| Massa approssimativa Approximate mass | kg | 17500 | 27000 | 21500 | 23000 |

Layout indicativi

Indicative layouts

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

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



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. 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.

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. Pictures, drawings and technical data are merely indicative and are not binding. We reserve the right to effect any modifications to our machines without prior notice should these be deemed necessary for machine excellence.



ISO 9001:2015 - Cert. n° 1915



SGQ Pedrini certificato
Certified Pedrini QMS



A0421

Pedrini S.p.A. ad Unico Socio

Via delle Fusine,1
24060 Carobbio degli Angeli
Bergamo - Italy
Tel. +39 035 4259111
info@pedrini.it
www.pedrini.it



High-Tech Inside