

OPA 840/6



AUTOMATIC ROTATIVE PRESS WITH 6 STATIONS – OPA 840/6 FOR SINGLE LAYER TILES

Designed for big production of single-layer tiles in many different sizes but giving the possibility to produce also double-layer tiles having a free station that could be equipped with a hopper for the second layer.

The water evacuation is performed by:

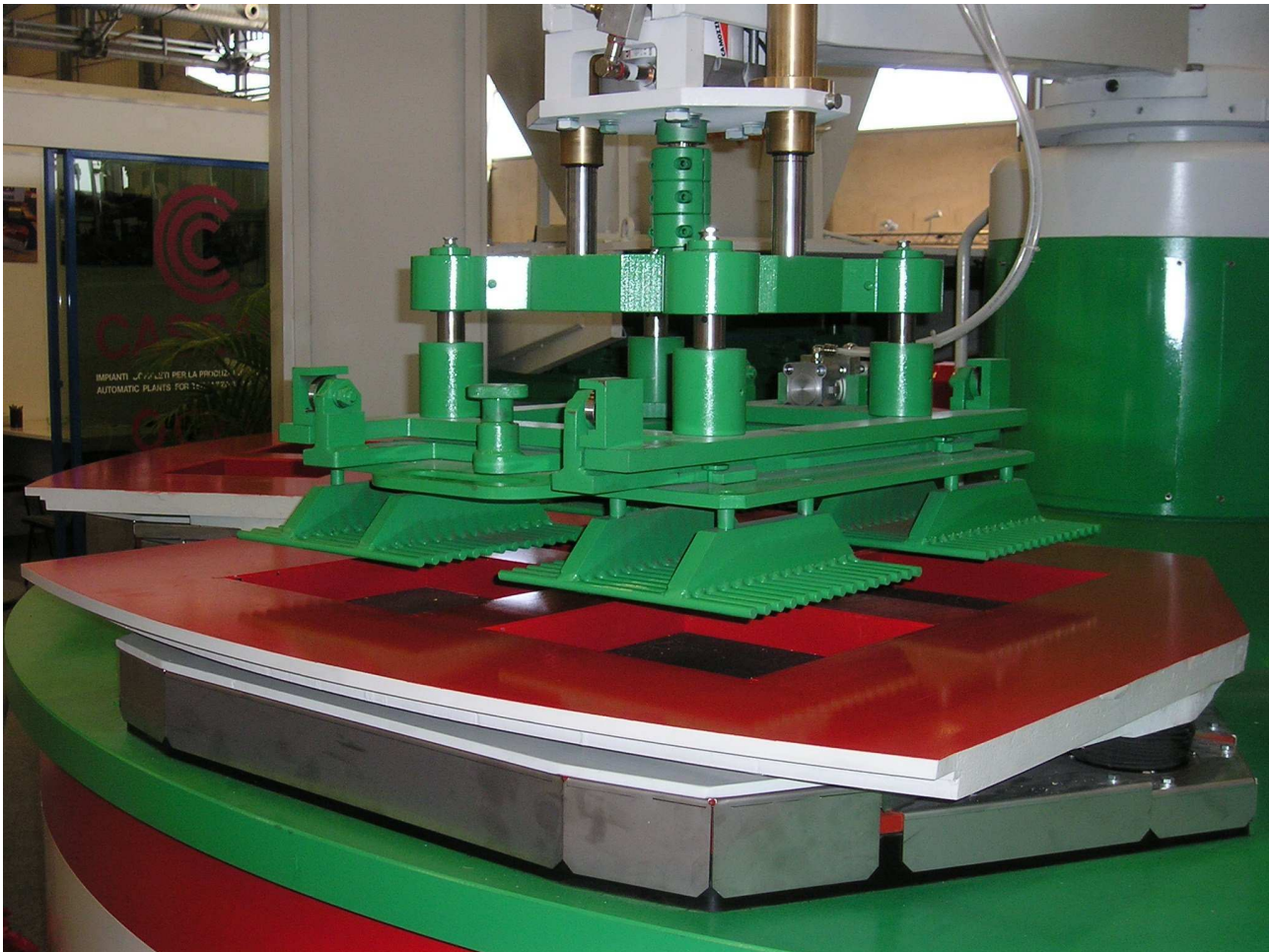
- a special enhanced water-filtering system placed under the moulds which allow the perfect and homogeneous evacuation of the surplus water contained in the mix, leaving only the needed rate.
- A special pressing head with a patented device for the evacuation of the mud without passage or aspiration through the pressing buffers;
- Devices and circuits for the evacuation of the lower water and the upper mud;

PRESSE AUTOMATIQUE ROTATIVE A 6 STATIONS – OPA 840/6 POUR CARREAUX MONOCOUCHE

Projeté pour la production en masse de carreaux monocouche de différentes dimensions, elle peut également produire des carreaux double couche puisqu'elle a une station libre qui pourrait être équipée d'une trémie pour la technologie double couche.

L'évacuation de l'eau se fait au moyen de :

- un système amélioré de filtrage de l'eau, placé sous les moules, qui permet une évacuation parfaite et homogène de l'excès d'eau contenue dans le mélange, en laissant ainsi seulement le taux nécessaire ;
- une tête spéciale de pressage dotée d'un dispositif **breveté** pour l'évacuation de la boue supérieure **sans passage ou aspiration à travers les tampons de pressage**;
- dispositifs et de circuits d'évacuation de l'eau inférieure et de la boue supérieure ;



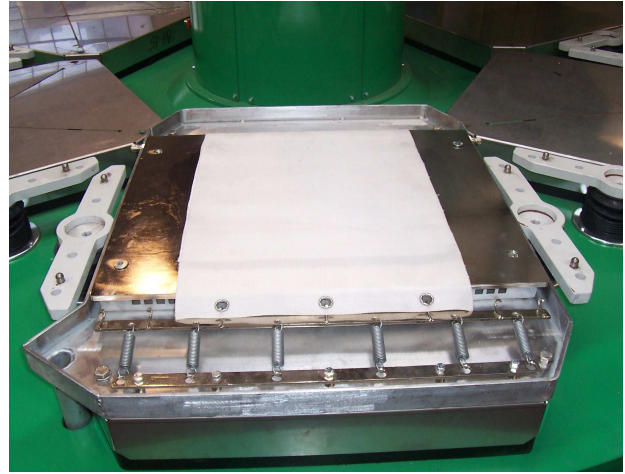
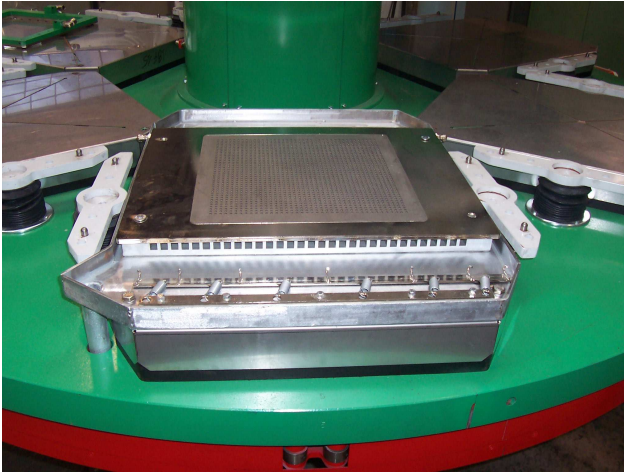
Technical features :

- High-resistance cast steel structures, pressing cylinder in forged steel, high-frequency microvibration, pneumatic closing of the moulds, unmoulding without fall.
- Maximum pressing power : 840 tons, diameter of the main pressing cylinder : 650 mm.
- Maximum producible size : 600x800/1, 600x600/1, 600x400/2, 400x400/2 and 333x333/4
- Net weight, 1 series of moulds included : 62.000 kg approx.
- Max thickness of tiles: 60 mm
- Special pressing head with a **patented** device for the evacuation of the mud **without passage or aspiration through the pressing buffers;**
- Devices and circuits for the evacuation of the lower water and the upper mud;

Caractéristiques techniques :

- Structures en acier coulé de haute résistance, cylindre de pressage en acier forgé, microvibration de haute fréquence, fermeture pneumatique des moules, démoulage sans chute.
- Puissance maximum de pressage : 840 tonnes, diamètre du cylindre de pressage principal : 650 mm.
- Format maximum productible : 600x800/1, 600x600/1, 600x400/2, 400x400/2 and 333x333/4
- Poids net, 1 série de moules comprise : 62.000 kg approx.
- Hauteur maximale des dalles: 60 mm
- Tête spéciale de pressage dotée d'un dispositif **breveté** pour l'évacuation de la boue supérieure **sans passage ou aspiration à travers les tampons de pressage;**
- Dispositifs et circuits d'évacuation de l'eau inférieure et de la boue supérieure;

- Control system through a new generation PLC SIEMENS SIMATIC S7, with an integrated alarm and control data input display;
- **TE.SE.O** - Tele Service OCEM which enables to communicate from our offices with the PLC of the press through a modem and solve possible defects in the functioning of the machine;
- SMARTSTATION – This system activates/deactivates each single station of the press by means of a proper software in case of a failure in one or more stations, to go on with the work with reduced capacity;
- Electronic device for the adjustment of the frequency of the mould vibration according to the kind of the mixture used;
- Pneumatic central board in a separate panel placed between the 2 rear columns of the press;
- Système de contrôle au moyen d'un PLC SIEMENS SIMATIC S7 de nouvelle génération, doté d'un dispositif Siemens OP77 de visualisation des alarmes et d'entrée des données de commande
- Installation **TE.SE.O** - Tele Service OCEM. Ce service relie nos bureaux à votre PLC au moyen d'un modem et nous permet de résoudre les problèmes éventuels dans le fonctionnement de votre machine;
- Système évolué d'identification des stations de la presse – **SMARTSTATION**. Ce système permet, au moyen d'un logiciel, d'activer/de désactiver chaque station de la presse, en cas de dysfonctionnement d'une ou de plusieurs stations de la presse, afin de poursuivre le travail à un régime réduit;
- Dispositif électronique de réglage de la fréquence de vibration des moules en fonction du type de mélange utilisé;
- tableau de bord pneumatique placé dans un panneau séparé entre les 2 colonnes postérieures de la presse ;

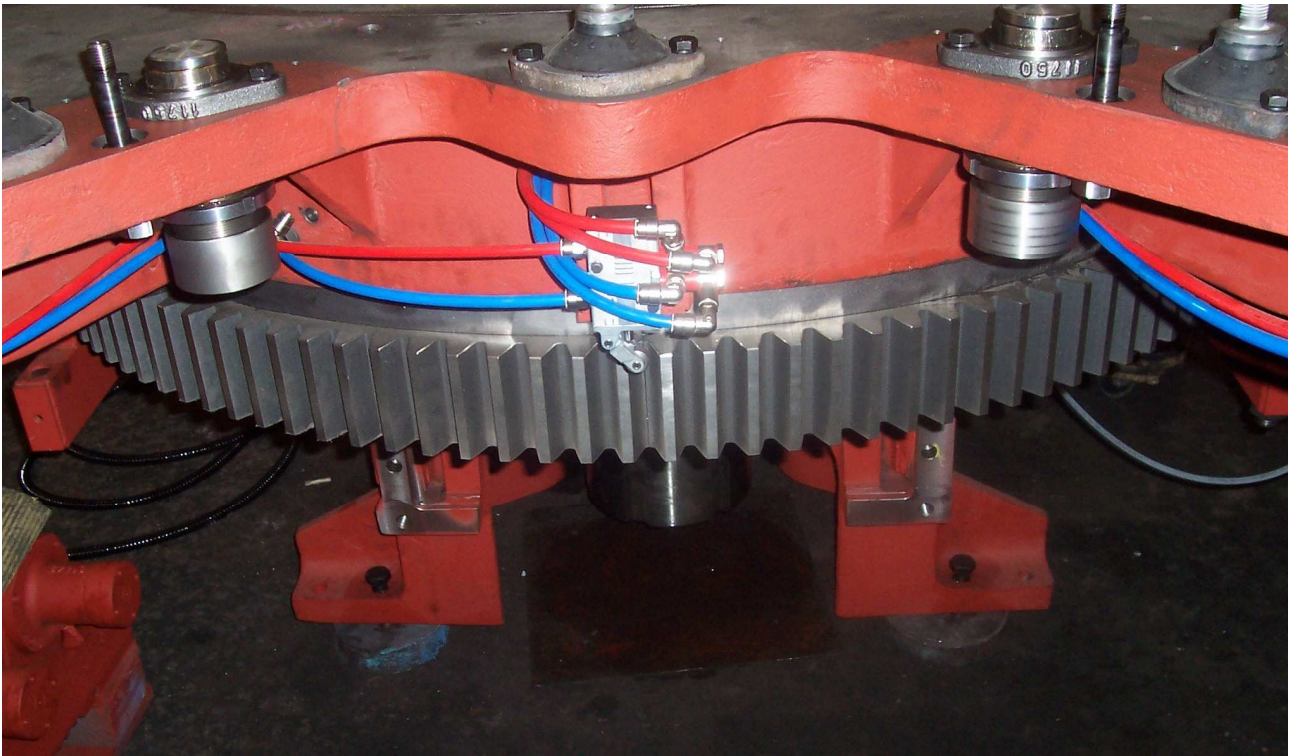


- Special coverings in inox (stainless) steel for the press stations, which protect the top and the sides of the vibrating plates.
 - Centralized manual lubrication of the mould lifting cylinders.
 - Automatic doser for the (first) layer of tiles – **STAR 625** – **patented**- assembled on rotary column, fitted with a planetary mixing device, a pneumatic system for the correct closing of the plates and an integrated hydraulic unit.
 - Automatic plunging spreader – **VT2000/PLUS** – for the perfect distribution of the mixture into the moulds performed by pushing PVC buffers or oscillating steel grids. Assembled on the central column of the press, with a pneumatic approach and return device.
 - Extracting carriage SLIM 240, moved by a toothed belt, completely protected.
 - Automatic cleaning system of the extracting carriage by means of an air blow.
 - Automatic cleaning system of the filtering surface after the unmoulding, by means of an air blow.
- Couvertures en inox (inoxydable) pour les stations de la presse, qui protègent le haut et les côtés des plaques vibrantes ;
 - Lubrification centralisée manuelle des cylindres de soulèvement des moules.
 - Doseur automatique de la (première) couche – **STAR 625** – **breveté** - monté sur colonne rotative, doté d'un agitateur planétaire, d'un système pneumatique pour le rapprochement correct des plaques et d'une installation hydraulique intégrée.
 - Etaleur supérieur plongeant – **VT2000/PLUS** – permettant une répartition parfaite de la (première) couche dans les moules en poussant des tampons PVC ou en faisant osciller des grilles en acier. Il est monté sur la colonne centrale de la presse et est doté d'un mouvement vertical pneumatique.
 - Chariot extracteur SLIM 240, déplacé au moyen d'une courroie dentée complètement protégée.
 - Système de nettoyage automatique du chariot extracteur au moyen d'un flux d'air.
 - Système de nettoyage automatique de la surface de filtrage après le démoulage, au moyen d'un flux d'air.



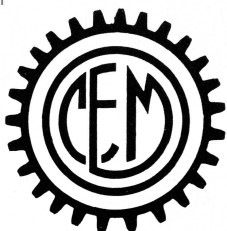
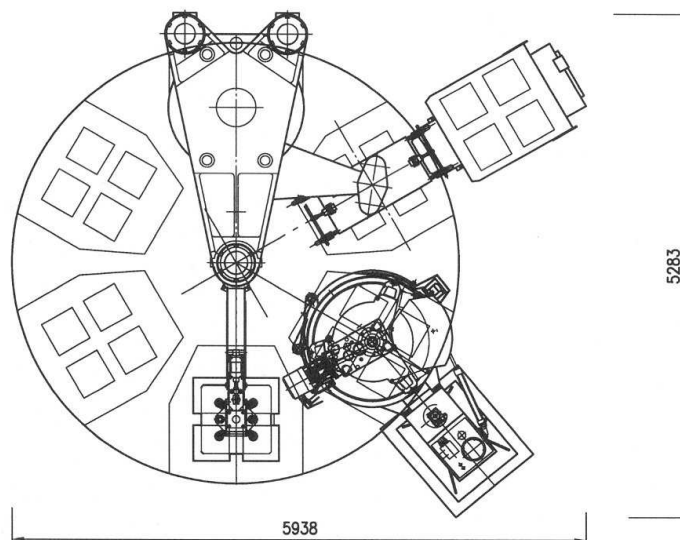
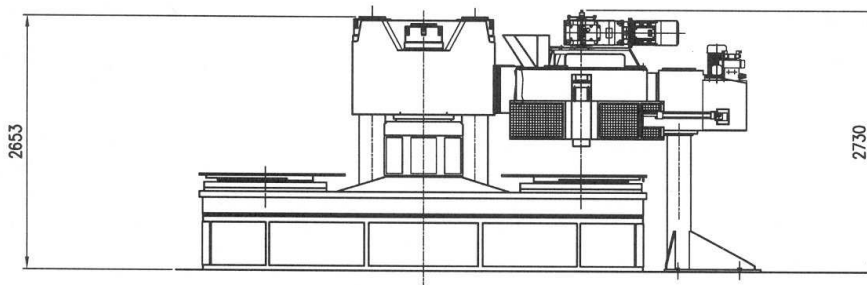
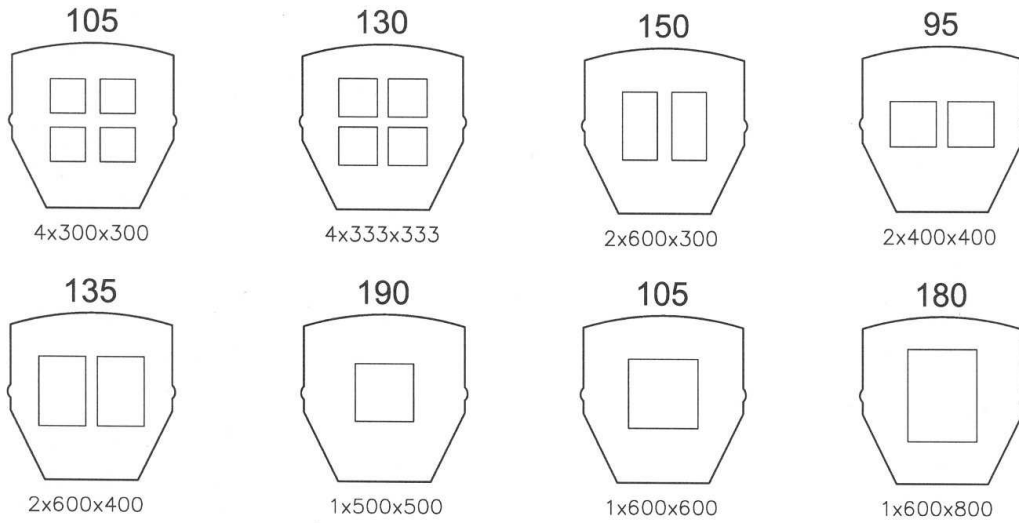
- Hydraulic central unit with all the pumps, valves, cooling and filtering of the oil;
- Special directional valve to perform a well-graduated increase of pressure to optimize the compaction of the tiles in accordance with the raw materials used;
- 4 vibrating stations at the same time controlled by an electronic device for the adjustment of the mould vibration frequency, according to the type of mixture used;
- Rotation of the table performed by a special crown-pinion system and controlled by encoder and an electronic servomotor, which increases, maintains and decreases the rotation speed;

- Centrale hydraulique dotée de toutes les pompes, valves systèmes de refroidissement et de filtrage de l'huile;
- Valve directionnelle spéciale afin d'augmenter graduellement la pression afin d'optimiser le compactage des dalles selon les matières premières utilisées ;
- 4 stations vibrantes en même temps, avec dispositif électronique de réglage de la fréquence de vibration des moules en fonction du type de mélange utilisé;
- Rotation de la table au moyen d'un système spécial de couronne- pignon et commandé par encoder et moto réducteur avec commande électronique afin d'augmenter, maintenir et diminuer la vitesse de rotation ;



- Set of photocells to control the integrity of the tiles during the demoulding operation;
- Electronic devices for the control of the correct positioning of the moulds in several stations;
- New type of pressing head, with retractile pusher feet for the quick cleaning of the buffers;
- New hydraulic demoulding system with self-centring between the mould and the ejectors, particularly indicated for the ejection of tiles of small thickness;
- Dispositif de contrôle de l'intégrité des dalles pendant le démoulage avec photocellules;
- Dispositif électronique pour contrôler que les moules soient dans une position correcte dans plusieurs stations ;
- Nouveau type de tête de pressage doté de pieds pousseurs rétractiles pour un nettoyage rapide des tampons;
- Nouveau système hydraulique de démoulage avec auto centrage des démouleurs extracteurs dans le moule ; particulièrement indiqué pour l'extraction de dalles de faible épaisseur;

Produzione - Output - Produccion
 Production - Produktion - m²/h



OCEM Srl

Via Gran Bretagna 107 - 50126 Firenze - ITALY

Tel. ++39\055\680753-4-5 Fax ++39\055\6580120 e-mail: ocem@dada.it