



L'operazione di riquadratura dei blocchi sta diventando un'esigenza sempre più sentita dai laboratori che lavorano e trasformano i materiali lapidei partendo dal blocco estratto in cava. La WIRES ENGINEERING, sempre attenta ad accontentare bisogni latenti e richieste di mercato, ha pensato di abbinare la prestazione di riquadratura con quella relativa all'ottenimento di lastre, diffondendo nel settore **macchinari monofilo all'avanguardia a funzioni multiple**. Un CRB (Centro di Riquadratura Blocchi) è costituito da due macchine monofilo: una in versione *gantry* e l'altra, su richiesta del cliente, in versione *gantry* o *stazionaria*.

Esistono due configurazioni CRB, in grado di coprire tutta la gamma di esigenze esprimibili dal cliente:

FALCON 101 CRB: formata da una monofilo stazionaria F101, da una monofilo gantry F101G e da un carrello girevole CR GR 4022. Adottando



Block squaring operation is becoming more and more important to laboratories which work and transform the block extracted from quarry.

WIRES ENGINEERING is constantly engaged in meeting latent needs and market requests and has coupled squaring operations with slab cutting, to enrich the sector with **ultimate single-wire machineries with multiple functions**.

A CRB (Block Squaring Station) consists of two single-wire machines: a *gantry* version and a *gantry* or *stationary* version, as requested by the Customer.

There are two CRB configurations, covering all the needs possibly expressed by the Customer:

FALCON 101 CRB: consisting of F101 stationary single-wire machine, F101G gantry single-wire machine and CR GR

Caratteristiche tecniche - Technical characteristics

	F 101 CRB	F 202 G		F 101 CRB	F 202 G
Altezza macchina / Machine height	5.500 mm	5.500 mm	Recupero filo / Wire recovery	2*400 mm	2*400 mm
Larghezza macchina / Machine width	6.500 mm	6.200 mm	Carico tensionamento per filo / Tensioning wire load	350 Kg	350 Kg
Lunghezza macchina / Machine lenght	3.000 mm	6.000 mm	Velocità di taglio / Diamond wire speed	15-33 m/sec	15-33 m/sec
Massima altezza blocco / Block max height	2.100 mm	2.100 mm	Potenza motore principale / Main motor power	2*15 kW	2*15 kW
Massima larghezza blocco / Block max width	3.500 mm	3.500 mm	Potenza motore asse "z" / Upward-downward motor power	2*1,1 kW	2*1,1 kW
Massima lunghezza blocco / Block max lenght	libera / free	libera / free	Potenza motore carri di traslazione / Translation trolley motor power	4*0,25 kW	4*0,25 kW
Corsa verticale macchina / Machine vertical stroke	2.300 mm	2.300 mm	Potenza totale installata / Total power installed	40 kW	40 kW
Peso macchina / Machine weight	8.600 Kg	10.000 Kg	Tensione di alimentazione / Power supply voltage	400V-50Hz+N+T	400V-50Hz+N+T
Numero massimo fili / Max number of wires	1+1	1+1	Diametro ruote / Flywheels	1.000 mm	1.000 mm
Lunghezza filo diamantato / Wire lenght	2*15,80 m	2*15,80 m	Potenza motore carro (40 ton) / Trolley motor power (40 ton)	0,25 kW	0,25 kW

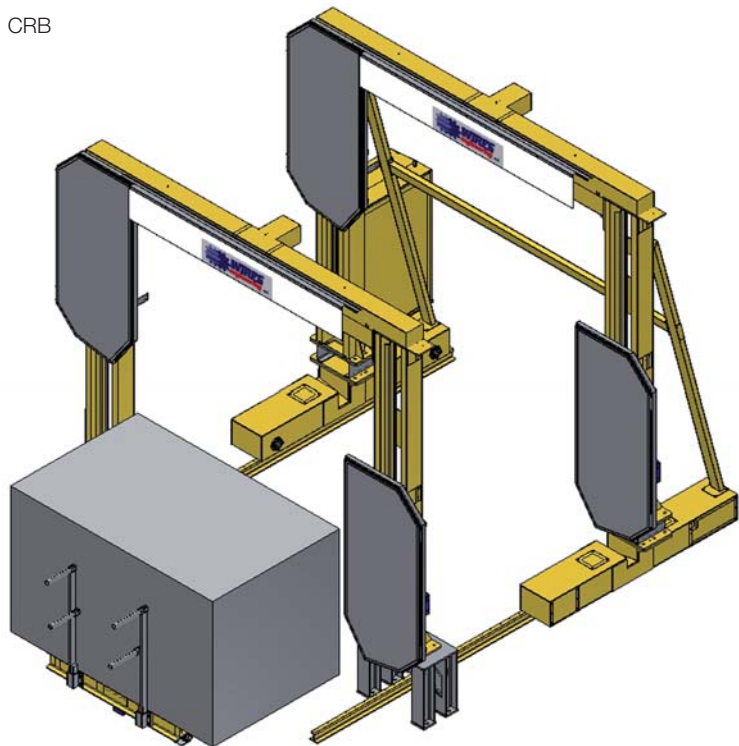
questa soluzione è possibile riquadrare un blocco sui quattro lati con due discese. **Allo stesso tempo** è possibile produrre lastre con diverse modalità in funzione delle necessità e urgenze produttive. **Ciascuna delle due macchine ha un suo quadro di comando indipendente.** Ovviamente questo comporterà tutta una serie di benefici: diventa possibile, ad esempio, riquadrare un blocco con una delle due macchine, mentre l'altra lavora sulla produzione di lastre. Così facendo l'impianto CRB diventa strumento **flessibile** e perfettamente **elastico** nella programmazione produttiva.

FALCON 202G: formata da due monofilo gantry F101G e dotata di carrello girevole (o una tavola rotante). Lo spostamento delle due macchine avviene con comando diretto sulle ruote. La F202G in versione **CREMAGLIERA** prevede lo spostamento delle due macchine attraverso un sistema pignone-cremagliera che garantisce una precisione assoluta. **L'impianto F202G prevede un unico gruppo di comando per entrambe le macchine.** Con questa soluzione, a parte il posizionamento iniziale, quando le due macchine sono in *modalità automatica* lavorano sempre *in parallelo*. I movimenti e le operazioni saranno compiuti, quindi, in modo gemellare, contemporaneo e sincronizzato. Sarà possibile produrre lastre assegnando metà blocco alla prima macchina e l'altra metà alla seconda (**si dimezzano i tempi di produzione**).

4022 rotating trolley. This solution allows squaring a block on four sides with two downward movements. **At the same time** slabs can be manufactured in different modes depending on manufacturing needs and urgencies. **Each machine has its own independent control panel.** Obviously, this implies a full range of benefits: for example, it is possible to square a block with one of the two machines, while the other is manufacturing slabs. In this way, the CRB plant becomes a **versatile** tools perfectly **flexible** in manufacturing program.

FALCON 202G: consists of two gantry single-wire machines F101G and is equipped with a rotating trolley (or rotating table). Two machines are moved by direct control on wheels. F202G in **RACK** version allows for the two machines to be shifted by a pinion-rack system, ensuring maximum accuracy. **F202G plant consists of a single control unit for both machines.** With this solution, when the machines are in *automatic mode* they always operate *in parallel*, except for initial positioning. Then, movements and operations are coupled, simultaneous and synchronized. Slabs can be manufactured by assigning half block to the first machine and the other half to the second machine (**manufacturing times are halved**).

F101 CRB



F202 G

