



INDICE

ETAPAS DEL TRATAMIENTO DE LA CERÁMICA

MEZCLADOR DE ARCILLA	DL 65IP
CORTADOR MANUAL	DL 62RE
TORNO ELECTRÓNICO PARA CERÁMICA	DL 51TD
TORNO ELECTRÓNICO PARA CERÁMICA	DL 52FB
PRENSA NEUMÁTICA	DL 57PS
TREFILADORA	DL 67TR
HORNO ELÉCTRICO	DL 55FE
ESTACIÓN DE DECORACIÓN	DL 60IL

Introducción

En De Lorenzo creemos firmemente que toda persona tiene el derecho de aprender y que toda persona puede aprender, independientemente de sus capacidades o discapacidades. Con esta convicción, De Lorenzo ha diseñado una serie de ambientes de trabajo para ofrecer una formación eficaz y el desarrollo de recursos humanos, como una respuesta al desafío global de proporcionar apoyo a las personas con discapacidad. El objetivo es ayudar y apoyar el desarrollo de sus capacidades y darles la posibilidad de encontrar un empleo adecuado.

El laboratorio presentado en este documento ha sido diseñado para permitir a las personas que deben utilizar las sillas de ruedas para el autotransporte de realizar artefactos de cerámica, a partir de la barra de arcilla hasta el producto terminado y decorado.



DISCAPACITADOS



Para la producción de productos de arcilla, es necesario realizar una secuencia de etapas de procesamiento, a partir de la barra de arcilla:

- **Paso 1: Preparación de la arcilla**

Durante esta fase, se procede a amasar la arcilla, con el objetivo de eliminar las burbujas de aire y hacer la masa compacta. Esta operación permite evitar la formación de grietas en el producto final.

Para esta fase, se sugiere el uso del mezclador modelo DL 65IP.



- **Paso 2: Cortar**

En esta fase se procede a cortar la hebra de arcilla hecha con el mezclador en la medida deseada.

Para esta fase, se sugiere el uso del cortador manual modelo DL 62RE.

- **Paso 3a: Modelización al torno**

Una vez obtenida la masa de arcilla en la medida deseada, se pasa a la etapa de modelización, utilizando un torno formado por un soporte giratorio y un sistema que activa la rotación.

Se pone una masa de arcilla en el centro de la mesa giratoria, teniendo cuidado de colocarla perfectamente en el centro, y la se modela con el uso de las manos o con herramientas accesorias mientras se ajusta la rotación del torno.

En el caso de nuestros tornos, el ajuste de la velocidad del soporte giratorio se lleva a cabo a través de la respiración del operador en una boquilla adecuada.

Para esta fase, se sugiere el uso de los tornos modelo DL 51TD o DL 52FB.

- **Paso 3b: Modelización con molde**

Para este tipo de operación se utiliza una arcilla más dura y se utilizan moldes que se montan en una máquina llamada prensa.

Para esta fase, se sugiere el uso de la prensa neumática modelo DL 57PS.

- **Paso 4: Trefilado**

Si el artefacto es un frasco, una jarra o un vaso, es posible que sirven mangos que se pueden hacer con la trefiladora modelo DL 67TR.

- **Paso 5: Secado**

Cualquiera que sea la técnica que se ha adoptado, es necesario que los productos de arcilla secan por completo.

Para este paso no es necesario ningún equipo específico. Un secado homogéneo y uniforme es una garantía de durabilidad del producto y especialmente de la consistencia de su forma. Sólo después de este paso se puede proceder a la cocción.



DISCAPACITADOS



- **Paso 6: Cocción**

Después de la delicada etapa de secado, se procede con la de la cocción. Esto se hace en hornos especiales y el proceso puede tardar mucho tiempo.

Para este paso se recomienda utilizar el horno eléctrico modelo DL 55FE.

- **Paso 7: Decoración o grabado**

Después de la cocción, se pasa a la decoración pintada que normalmente se hace a mano con un pincel y colores cerámicos. Estos colores cerámicos se derivan de óxidos minerales u óxidos metálicos añadidos con elementos de fusión o endurecimiento. Para este paso se recomienda utilizar la estación de trabajo modelo DL 60IL.



DISCAPACITADOS



MEZCLADOR DE ARCILLA



DL 65IP

Máquina para preparar la arcilla.

La máquina está diseñada para mezclar y amalgamar la mezcla, formando una hebra redonda de salida que puede ser de varios diámetros, mediante el montaje de los diferentes accesorios.

Además, es posible equipar la máquina con terminales específicos para la elaboración de las formas más variadas.

Ergonómicamente diseñado para ser utilizado muy fácilmente mientras que el operador está sentado en su silla de ruedas.

CORTADOR MANUAL DE ARCILLA



DL 62RE

Herramienta diseñada para su uso por personas con discapacidad, sentadas en una silla de ruedas.

Se utiliza fácilmente, colocando la arcilla para ser cortada en la parte superior de la mesa, ajustando la altura del cable conectado a la proa de la rueda portadora situada en el lado del operador.

Como opción, se puede haber con ajuste eléctrico, pulsando un botón.

TORNO ELECTRÓNICO PARA CERÁMICA



DL 51TD

La máquina está equipada con el control por ALIENTO con boquilla para el ajuste del número de rpm.

Estera de seguridad. Sistema de iluminación. Estante elevado perimétrico de almacenamiento. Depósito de recogida de residuos en el lado del plan de trabajo.

Dimensiones: 1300 mm. (W) x 870 mm. (P) x 800 mm. (H plan de trabajo) + 200 mm. (H estante perimétrico)

Peso: 70 Kg

Voltaje: 220 V, 500 W

Accesorios bajo pedido:

- Kit de herramientas para torno
- Anillo guardabarro



DISCAPACITADOS



TORNO ELECTRÓNICO PARA CERÁMICA



DL 52FB

La máquina está equipada con el control por ALIENTO con boquilla para el ajuste del número de rpm.

Esteras de seguridad. Sistema de iluminación de LED. Estante elevado perimétrico de almacenamiento en plexiglás. Estantes en el lado izquierdo para almacenar herramientas.

Dimensiones: 1450 mm. (L) x 1250 mm. (P) x 850 mm. (H plan de trabajo) + 200 mm. (H estante perimétrico)

Peso: 155 Kg

Voltaje: 220 V, 600 W

Accesorios bajo pedido:

- Kit de herramientas para torno
- Anillo guardabarros

PRENSA NEUMÁTICA



DL 57PS

Prensa neumática semiautomática para el moldeo de productos de arcilla.

Modelo de 3 toneladas.

Comandos manuales y por aliento.

Funcionamiento con aire comprimido.

Comandos manuales de seguridad.

Protección lateral de la zona de moldeo con contactos de seguridad. Protección automática frontal al operador con contactos de seguridad y fotocélula.

Sistema de aire para la separación de piezas moldeadas.

Dimensiones: 950 mm. (L) x 950 mm. (P) x 1850 mm. (H)

Peso: 140 kg

Fuente de alimentación: 220 V para el sistema eléctrico, 24 V para controles y dispositivos de seguridad.

TREFILADORA MANUAL



DL 67TR

Dispositivo para la extrusión de la arcilla para derivar asas para tazas, vasos, jarras, etc.



DISCAPACITADOS



HORNO ELÉCTRICO



DL 55FE

Horno eléctrico para cerámica.

Completos de soportes de altura variable, para facilitar la carga y descarga de los artículos para ser cocidos.

Sistema eléctrico para el ajuste de la altura por medio de un simple botón.

Dimensiones: 30 L, 780 mm. (L) x 700 mm. (P) x 1250 mm. (H)

Fuente de alimentación: 220 V, 350 W

ESTACIÓN DE DECORACIÓN



DL 60IL

Estación de trabajo diseñada para realizar múltiples tareas de decoración – diseño – grabado, etc., mientras que el operador está sentado en una silla de ruedas.

En el lado izquierdo se coloca el torno, ajustable en altura, para decorar, grabar, refinar vasos, etc.

También a la izquierda es un atril, donde colocar las imágenes que se desean copiar.

En frente del operador, hay la superficie de trabajo con inclinación regulable, un portaherramientas y un porta-productos para decorar ajustable en varias posiciones.

En el lado derecho hay un puerta cepillos.

En el pilar central, abajo del plan de trabajo, hay un compartimiento de almacenamiento. La altura de la superficie de trabajo se puede ajustar a diferentes alturas.

Dimensiones: 1050 mm. (L) x 1000 mm. (P) x 1200 mm. (H en posición de uso)

VIDEO



Video che ilustra las diversas fases de realización de artefactos de cerámica.