

TURNER QUALITY MACHINERY FOR LEATHER
NON-WOVEN & RUBBER INDUSTRIES
MERCIER TURNER - MERCIER FRERES

PESCARNA

ECHARNEUSE EN CONTINU
THROUGH-FEED FLESHING MACHINE
MAQUINA DE DESCARNAR EN CONTINUO
SCARNATRICE IN CONTINUO

TECHNICAL DATA				
Working width		mm	3100	3400
Total length	L	mm	6140	6440
Total width	P	mm	2510	2510
Total height	H	mm	2700	2700
Net weight		kg	20.000	21.000
Total power installed		kw	90	90

Technical data are not binding to the manufacturer

🇬🇧 OPTIONS

- o Fleshes evacuation pump LACO
- o Triple automatic handling system MOBILATOR
- o Trimming and connecting table with the splitting machine
- o Stainless steel frame supporting the fleshing machine

🇫🇷 OPTIONS

- o Pompe d'évacuation des carcasses LACO
- o Manipulateur automatique triple MOBILATOR
- o Table d'échantillonnage et de liaison avec la refendeuse
- o Châssis inox de support de l'écharneuse

🇪🇸 OPCIONES

- o Bomba de evacuación de las carcasas LACO
- o Manipulador automático triple MOBILATOR
- o Mesa de recorte y de conexión con la máquina de dividir
- o Chasis de acero inoxidable de soporte de la descarnadora

🇮🇹 OPZIONI

- o Pompa di evacuazione del cariccio LACO
- o Manipolatore automatico triplo MOBILATOR
- o Tavola per rifilatura e collegamento con la spaccatrice
- o Struttura di acciaio inox per supportare la scarnatrice

PESCARNA

TURNER QUALITY MACHINERY FOR LEATHER
NON-WOVEN & RUBBER INDUSTRIES
MERCIER TURNER - MERCIER FRERES

32 avenue Daniel Mercier - 07100 Annonay - FRANCE
Tel: +33 475 670 500 - Fax: +33 475 676 526
Mails: sales@turner-sas.fr - spareparts@turner-sas.fr
Web: www.turner.fr

PESCARNA



TECHNICAL DESCRIPTION

STRUCTURE

- o Working widths: 3100 and 3400mm.
- o Versions: fleshing or pre-fleshing.
- o Very heavy and strong iron cast framework.
- o Hydraulic unit and electrical cupboard directly integrated on the frame.

BLADED ROLLERS

- o Big diameter bladed rollers (235mm) manufactured with forged steel XC48.
- o 9 + 9 or 12 + 12 blades depending on the type of work to achieve.
- o Driving by electric motor 45kw with rotation speed control system to never lose power even during the fleshing of very heavy parts.

FLESHING GROUPS

- o Polyurethane or hard chromed coating grip rollers with diamond-shaped grooving.
- o Driving by independent hydraulic motors.
- o Rubber coated carrier rollers with adjustable position.
- o Independent driving of the carrier rollers by hydraulic motors.
- o Independent working pressure on both fleshing units.
- o Stainless steel blades spreading roller between both fleshing units to open the leathers and avoid any cuts.
- o Automatic removing of the fleshes by stainless steel auger units driven by hydraulic motors.
- o Automatic spraying of both fleshing units by adjustable water ramps.
- o Mirror for controlling the evacuation of the leathers.

THICKNESS

- o Full automatic adjustment of the fleshing thickness by pneumatic jacks with adjustable pressure acting on pneumatic cushions.
- o Independent adjustment of the fleshing thickness on both fleshing units.
- o Special device to flesh hides with hump without ripping it.

HYDRAULIC UNIT

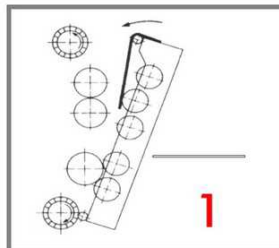
- o Opening and closing of the machine powered by double big diameter hydraulic jack.
- o Automatic or manual opening and closing.
- o Adjustable feed-in speed from 0 to 45 meters / minute.
- o Hydraulic functions ensured by independent electrovalves to avoid overheating of oil.
- o Hydraulic unit fitted with accumulator to never lose power.


GRINDING

- o Automatic and independent grinding of both bladed rollers.
- o Grinding stones installed on sledge with vibration damping system.
- o Automatic greasing of the grinding sledges.

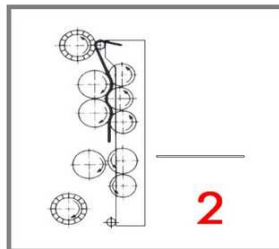
SAFETY


- o Safety device present on all the working width and powered by electric photocell.
- o Special device to cancel the fleshing in case of wrong feed-in of the leather.
- o Electrical material placed in a waterproof electrical cabinet with CE standards.
- o Stainless steel covers.




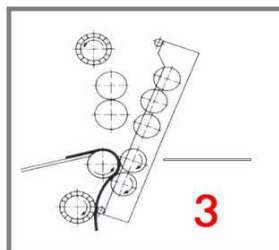
 The leather is fed-in by the neck.


 Le cuir est introduit par le collet.




 The butt is fleshed while the neck is fed-in the lower fleshing unit.

 La culée est échantée pendant que le collet est introduit dans le groupe écharneur inférieur.



 The neck is fleshed by the lower fleshing unit and the leather is fed-out by the butt, ready for the splitting.

 Le collet est échanté par le groupe écharneur inférieur et la peau est évacuée par la culée, prête à refendre.



DESCRIPTION TECHNIQUE

STRUCTURE

- o Largeurs utiles: 3100 et 3400mm.
- o Versions: échantage ou égraminage.
- o Bâti extrêmement lourds et robustes en fonte moulée.
- o Centrale hydraulique et armoire électrique directement incorporées au châssis.

CYLINDRES A LAMES

- o Cylindres à lames de grand diamètre (235mm) fabriqué en acier forgé XC48.
- o 9 + 9 ou 12 + 12 lames selon le type de travail requis.
- o Entraînement par moteur électrique 45kw avec système de contrôle de rotation constante pour ne jamais perdre de puissance, même pendant l'échantage des parties très épaisses.

GROUPES ECHARNEURS

- o Cylindres entraineurs avec rainurage diamant et revêtement en polyuréthane ou chrome dur.
- o Entraînement pas moteurs hydrauliques indépendants.
- o Cylindres transporteurs caoutchouc à position ajustable.
- o Entraînement indépendant des cylindres transporteurs par moteurs hydrauliques.
- o Pression de travail indépendante pour chaque groupe écharneur.
- o Cylindre établisser avec lames en inox entre les deux groupes d'échantage pour ouvrir les cuirs et éviter tout risque de coupures.
- o Evacuation automatique des camasses par vis sans fin en inox entraînées par moteurs hydrauliques.
- o Arrosage automatique des deux groupes d'échantage par rampe d'eau réglable.
- o Miroir de contrôle de l'évacuation des peaux.

EPAISSEUR

- o Réglage totalement automatique de l'épaisseur d'échantage assurée par des vérins pneumatiques réglables agissant sur des enveloppes pneumatiques.
- o Réglage de l'épaisseur de travail indépendant pour chaque groupe d'échantage.
- o Dispositif spécial pour échanter les peaux avec bosse sans les déchirer.

GRUPE HYDRAULIQUE

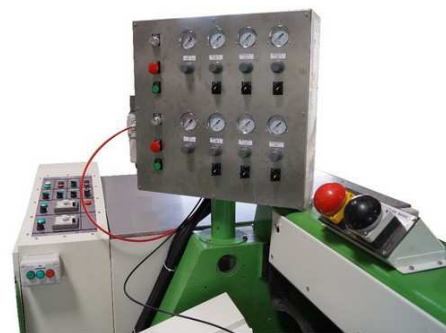
- o Ouverture / fermeture de la machine assurée par double vérin hydraulique de grand diamètre.
- o Ouverture / fermeture automatique et programmable ou manuelle.
- o Vitesse d'entraînement réglable de 0 à 45 mètres / minute.
- o Fonctions hydrauliques assurées par électrovannes indépendantes pour éviter toute surchauffe de l'huile.
- o Centrale hydraulique montée avec accumulateur pour ne jamais perdre de puissance.

AFFUJAGE

- o Affûtage automatique et indépendant de chaque cylindre à lames.
- o Chariots d'affûtage montés sur système anti vibration.
- o Graissage automatique des chariots.

SECURITE

- o Système de sécurité présent sur toute la largeur utile et assure par photocellule électrique.
- o Dispositif spécial pour annuler l'échantage lorsque la peau a été mal introduite entre les cylindres.
- o Matériel électrique regroupé dans une armoire étanche selon les normes européennes.
- o Carters en inox.



DESCRIPCION TECNICA

ESTRUCTURA

- o Anchos útiles: 3100 y 3400mm.
- o Versiones: descarne en tripa o descarne en verde.
- o Chasis de hierro fundido extremadamente pesado y robusto.
- o Central hidráulica y armario eléctrico directamente incorporados al chasis.

CILINDROS DE CUCHILLAS

- o Cilindros de cuchillas de gran diámetro (235mm) fabricados en acero forjado XC48.
- o 9 + 9 o 12 + 12 cuchillas según el trabajo requerido.
- o Arrastre por motor eléctrico de 45kw con sistema de control de rotación constante para nunca perder potencia, incluso durante el descarne de las partes muy gruesas.

GRUPOS DE DESCARNE

- o Cilindros de arrastre con dibujo de diamante revestidos de poliuretano o cromo duro.
- o Arrastre por motores hidráulicos independientes.
- o Cilindros transportadores de goma con posición ajustable.
- o Arrastre independiente de los cilindros transportadores por motores hidráulicos.
- o Presión de trabajo independiente para cada grupo de descarnado.
- o Cilindro de apertura con cuchillas de acero inoxidable entre los dos grupos de descarnado para abrir los cueros y evitar cualquier riesgo de corte.
- o Evacuación automática de las camizas por tornillos sin fin de acero inoxidable arrastrados por motores hidráulicos.
- o Regado automático de los dos grupos de descarnado por rampa de agua ajustable.
- o Espejo de control de evacuación de los cueros.

ESPESOR

- o Ajuste totalmente automático del espesor de descarnado asegurado por pistones neumáticos ajustables actuando sobre apoyos neumáticos.
- o Ajuste del espesor de trabajo independiente para cada grupo de descarnado.
- o Dispositivo especial para descarnar cueros con joroba sin romperlas.

GRUPO HIDRAULICO

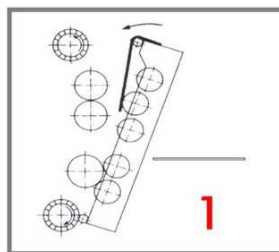
- o Apertura/cierre de la máquina asegurado por doble gato hidráulico de gran diámetro.
- o Apertura/cierre automático y programable o manual.
- o Velocidad de arrastre ajustable de 0 hasta 45 metros / minuto.
- o Funciones hidráulicas aseguradas por electroválvulas independientes para evitar el sobrecalentamiento del aceite.
- o Central hidráulica montada con acumulador para no perder nunca potencia.


AFILADO

- o Afilado automático e independiente de cada cilindro de cuchillas.
- o Carros de afilado montados con sistema anti vibración.
- o Engrase automático de los carros.

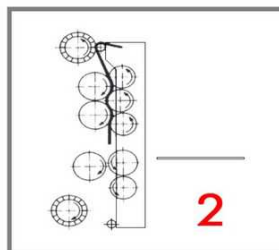
SEGURIDAD


- o Sistema de seguridad presente en todo el ancho útil y asegurado por fotocélula eléctrica.
- o Dispositivo especial para cancelar el descarnado cuando el cuero se ha introducido incorrectamente entre los cilindros.
- o Material eléctrico agrupado en un armario sellado según las normas europeas.
- o Chapas de acero inoxidable.




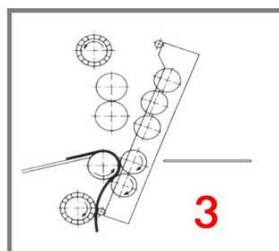
 El cuero se introduce por el cuello.


 La pelle è introdotta dal collare




 La culata se descarna y el cuello se introduce en el grupo de descarnado inferior.

 La culata è scarnata e il collare è alimentato al gruppo di scarnare inferiore.



 El cuello se descarna por el grupo de descarnado inferior y el cuero se evacua por la culata, listo para el dividido.

 Il collare è scarnato dal gruppo di scarnare inferiore e la pelle è evacuata dalla culata, pronta per la spaccatura.

DESCRIZIONE TECNICA

STRUTTURA

- o Larghezze di lavoro: 3100 e 3400mm.
- o Versioni: scarnatura in trippa o scarnatura in pelo.
- o Struttura in ghisa estremamente pesante e robusta.
- o Centralina idraulica e armadio elettrico incorporato direttamente nel telaio.

RULLI DI LAME

- o Rulli di lame di grande diametro (235mm) realizzati in acciaio forgiato XC48.
- o 9 + 9 o 12 + 12 lame a seconda del tipo di lavoro richiesto.
- o Rotazione per motore elettrico 45kw con sistema di controllo di rotazione costante per non perdere potere, anche durante la scarnatura della parte molto spesso.

UNITA DI SCARNATURA

- o Rulli trasportatori con taglio di diamante e rivestimento in poliuretano o cromatura dura.
- o Rotazione controllata da motori idraulici indipendenti.
- o Rulli gommato di appoggio con posizione regolabile.
- o Trazione indipendente di rulli di appoggio da motori idraulici.
- o Pressione di lavoro indipendente di ciascuna unità di scarnatura.
- o Cilindro a stirare con lame in acciaio inox fra i due unità di scarnatura per aprire le pelli, per evitare il rischio di taglio.
- o Evacuazione automatica di carniccio mediante gruppi coclee azionate da motori idraulici.
- o Irrigazione automatica di due unità di scarnatura per rampa di acqua regolabile.
- o Specchio di controllo dell'evacuazione di pelli.

SPESSORE

- o Regolazione completamente automatica dello spessore di scarnatura fissato con pistoni pneumatici regolabili agendo sui cuscinetti pneumatici.
- o Regolazione dello spessore di lavoro indipendente per ciascun gruppo di scarnatura.
- o Dispositivo speciale per scarnare pelli con gobba senza rottura.

UNITA IDRAULICA

- o Apertura/chiusura assicurata da un doppio pistone idraulico di grande diametro.
- o Apertura/chiusura automatica e programmabile o manuale.
- o Velocità di trasporto regolabile da 0 a 45 metri / minuto.
- o Funzioni idrauliche controllate da elettrovalvole indipendenti, per evitare il surriscaldamento dell'olio.
- o Centrale idraulica montata con accumulatore per non perdere potenza

AFFILATURA

- o Affilatura automatica e indipendente da ogni cilindro di lame.
- o Carrelli di affilatura montati con sistema anti-vibrazioni.
- o Ingrassaggio automatico di carrelli.

SICUREZZA

- o Sistema di sicurezza presente in tutta la larghezza utile e assicurato per fotocellula elettrica.
- o Dispositivo speciale per annullare la scarnatura quando la pelle non è stata inserita correttamente tra i cilindri.
- o Componente elettrici contenuti in armadi a tenuta stagna, secondo alle norme europee.
- o Piastre in acciaio inox.

