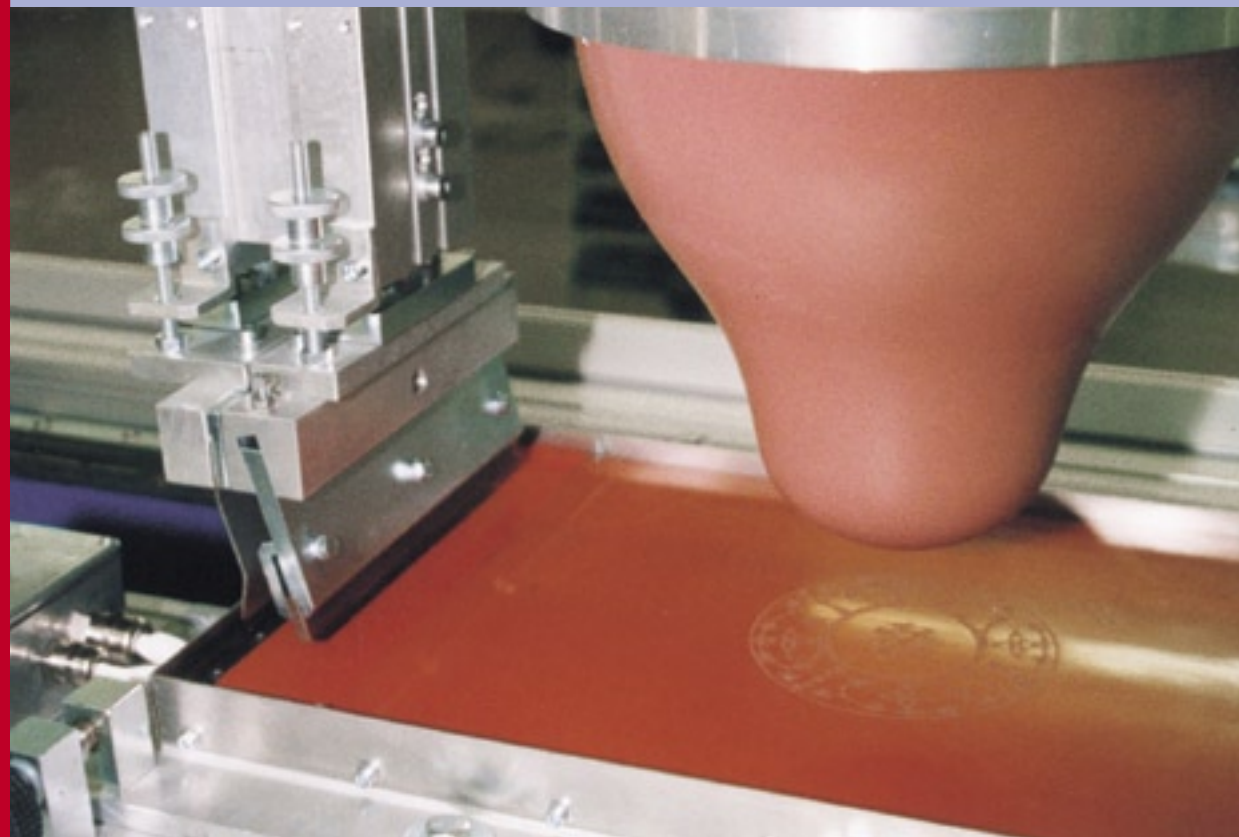


Decorating



DIREKTD RUCKMASCHINE Typ 400 - 412
DIRECT PRINTING MACHINE TYPE 400 - 412

DIREKTDRUCKMASCHINE TYP 400 - 412

DIRECT PRINTING MACHINE TYPE 400 - 412



- Die Maschinen eignen sich zum automatischen Dekorieren von Flachgeschirr mit Teil- oder Volldekorieren. Dekoriert werden kann Porzellan im In- und Aufglasurverfahren, Steingut, Vitreous China, Bone China sowie Glas, Email und Kunststoff. Gedruckt wird mit thermoplastischen Farben über metall- oder kunststoffbeschichtete Gravurplatten.

- *The machine is suitable for partial or full decoration of flatware items in automatic operation. It is possible to decorate porcelain in inglaze and underglaze, earthenware, vitreous china, bone china, as well as glass, enamelware and plastic articles. Printing is done with thermoplastic colours on engraved plates either of metal or plastic coated.*

- Funktionsablauf

Der Teller wird auf eine Zentrierstation aufgegeben, zentriert, mit Vakuum gehalten und anschließend unter die Druckstation getaktet.

Die beheizte Gravurplatte ist vom Rakelsystem mit Farbe belegt worden, die überschüssige Farbe wird während des Einfahrens zum Drucktampon vom Druck rakel abgerakelt, der Drucktampon fährt nach unten, entnimmt die Farbe aus der Gravurplatte und druckt, nachdem der Farbtisch in seine Ausgangsstellung zurückgefahren ist, auf den darunterliegenden Teller.

Der Tampon fährt in seine Ausgangsposition zurück, der Artikel zur nächsten Druckstation. Der Vorgang wiederholt sich, bis alle Farben der jeweiligen Druckstation auf dem Artikel aufgebracht sind. Der fertig bedruckte Teller wird dann entnommen.

Große Passgenauigkeit, sehr hohe Leistung und Artikel von besonderer Qualität sind das Endergebnis.

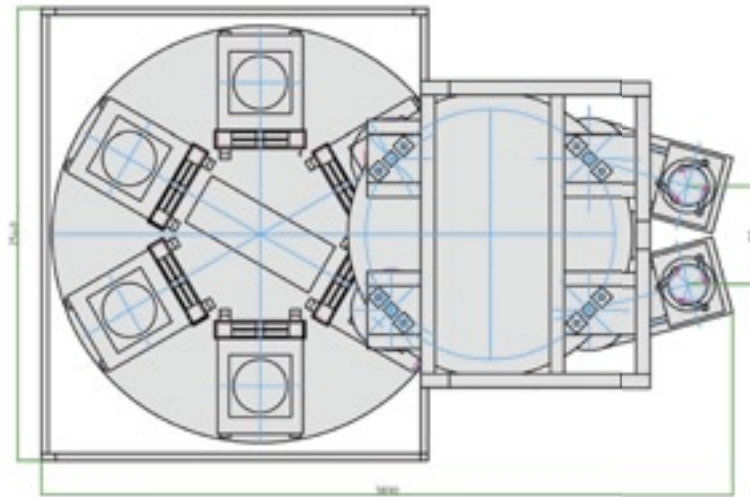
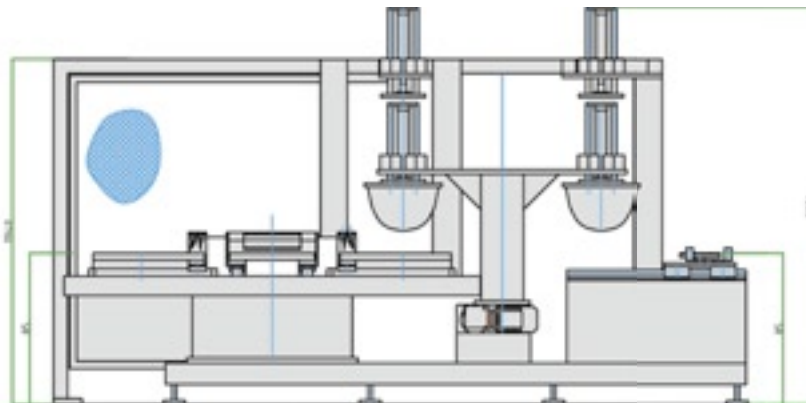
- Functioning

The plate is placed on a centering unit, held by vacuum, and indexed exactly under the printing station.

The heated engraved plate has been coated with colour by squeegee system. By lowering the printing squeegee, excess colour is squeegeed off during the movement towards the printing pad. The printing pad moves downwards, taking the colour from the engraved plate and printing it onto the article once the engraved plate has returned to its initial position.

The printing pad returns to its initial position, the article moves to the next printing station. This procedure is repeated until all colours from the respective printing station are applied onto the article. The completely printed article is taken away.

Best accuracy, very high capacity and articles of special quality are the final result.



TECHNISCHE DATEN - TECHNICAL DATA

Leistung der Anlage abhängig von der Dekoration	200 - 300 Stück/h	<i>output of the plant depending on decoration</i>
Durchmesser des Artikels	50 - 350 mm	<i>diameter of the article</i>
Höhe des Artikels	max. 120 mm	<i>height of the article</i>
Durchmesser der Dekoration	max. 320 mm	<i>diameter of the decoration</i>
Luftdruck	6 bar	<i>air pressure</i>
Luftbedarf	25 m ³ /h	<i>air consumption</i>
Elektroanschluß	ca. 30 kW	<i>power supply</i>
Spannung	400 V - 50 Hz - 3 Ph	<i>voltage</i>
Platzbedarf (LxBxH)	ca. 3890 x 2540 x 2234 mm	<i>space requirement (LxWxH)</i>
Gewicht der Maschine (netto)	2500 kg	<i>weight (net)</i>

SAMA

MASCHINENBAU GmbH

Maschinenbau GmbH - Schillerstr. 21 - D-95163 Weissenstadt - Tel.: ++49-(0)9253/889-0 - Fax: ++49-(0)9253/1079
email: info@sama-online.com - internet: www.sama-online.com



SACMI IMOLA Via Selice Provinciale 17/A Imola (Bo) Italy - Tel. 0542 607111 - Fax 0542 642354 - E-mail: sacmi@sacmi.it

