

Vollautomatische Tauchglasieranlage für
Hohl und Flachgeschirr
*Fully-automatic dip glazing plant for
hollow and flatware*



Mono 3

- Der zu glasierende Artikel wird über ein Zuführband mit Abstaubkabinen der Anlage zugeführt. In einer Zentrierstation erfolgt die exakte Zentrierung. Danach bringt die Übergabevorrichtung die zentrierten Artikel in Warteposition über das Schwammband. Eine zweite Saugerreihe übernimmt die bereits glasierten und angetrockneten Teile von den Glasuröpfen. Dann setzt die Übergabevorrichtung die gestempelten Teile auf die Glasuröpfe ab, bringt die glasierten Teile auf das Schwammband und wischt den Fuß durch eine Drehbewegung ab. Die Artikel werden auf das Schwammband übergeben und laufen über ein Ablaufband zur Abnahmestelle. Zwischenzeitlich erfolgt der Glasiervorgang. Nachdem die glasierten und angetrockneten Teile abgenommen wurden, schwenken die Glasuröpfe in die Waschposition. Die überschüssige Glasur wird ausgekippt, die Aufnahmefläche gewaschen und eine definierte Menge Glasur (zum Bodenglasieren) eingespritzt. Nach dem Aufsetzen der neuen Artikel werden diese durch Vakuum festgehalten. Danach beginnt der eigentliche Glasiervorgang. Die Artikel schwenken in die Glasur, während sie um die eigene Achse gedreht werden, bis die Oberfläche völlig mit Glasur umspült ist. Gleichzeitig wird durch das Schwenken und Drehen der Boden mit Glasur benetzt. Über eine Hubvorrichtung wird der Artikel aus der Glasur gehoben und die Glasur vollständig ausgekippt. Die Glasiertöpfe schwenken in die Ausgangsposition zurück, die Teile können übernommen werden. Der gesamte Bewegungsablauf ist rechnergesteuert und kann frei programmiert werden. Die einzelnen Parameter werden abgespeichert, in bis zu 80 Programmen abgelegt und können bei Bedarf wieder abgerufen werden.

- The article to be glazed is forwarded to the plant via a feeding belt with dusting booth. Exact centring is done in a centring station. Thereafter, the transferring device forwards the centred article to the stand-by position above the sponge belt. A second row of suction cups picks up the already glazed and dried articles from the glazing pots. Then the transferring device deposits the stamped articles on the glazing pots and forwards the already-glazed articles onto the sponge belt and wipes the foot via a rotating movement. These articles are transferred onto the sponge belt and, via a discharge belt, are moved to the unloading station. In the meantime, the glazing procedure is effected. When the glazed and dried articles have been removed, the glazing pots swing into the washing position. The excess glaze in the pot is poured out, the supporting surface washed and a set amount of glaze (for underside glazing) is injected. The new articles are deposited on the pots by a suction unit. Then the real glazing procedure starts. The articles swing into the glaze as they are rotated around their own axis until the surface is completely covered with glaze. Swinging and rotating covers the bottom with glaze at the same time. A pusher device lifts the article out of the glaze tub and the glaze is completely poured out. Then the glazing pots are swung back to the starting position and the articles can be removed. The entire movement is computer controlled and can be programmed as required. Individual parameters (and up to 80 programmes) can be stored and called up on request.



Mono 3

TECHNISCHE DATEN - TECHNICAL DATA

	Mono 3	Mono 6
Maschinenleistung max. (Stück/h) <i>machine capacity max. (pcs/h)</i>	360	720
Artikeldurchmesser max. (mm) <i>article diameter max. (mm)</i>	380	380
Artikelhöhe max. (mm) <i>article height max. (mm)</i>	280	280
Fußdurchmesser min. (mm) <i>foot diameter min. (mm)</i>	50	50
Luftruck erforderlich min. (bar) <i>required air pressure min. (bar)</i>	5,5	5,5
Luftverbrauch (NI/h) <i>air consumption (NI/h)</i>	300	500
elektrische Leistung (kW) <i>electric power (kW)</i>	6,5	7,5
Elektroanschluß <i>input voltage</i>	3x 380V / 50 Hz	3x 380V / 50 Hz
Platzbedarf (m) <i>space requirement (m)</i>	3,5 x 2,6 x 2,6	4,5 x 2,6 x 2,6
Gewicht (kg) <i>weight (kg)</i>	2540	3500

SAMA
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