

MONO 6/8/10 T



Vollautomatische Tauchglasieranlage für Tassen, Becher und Kleinteile
Fully-automatic dip glazing plant for cups, mugs, small articles

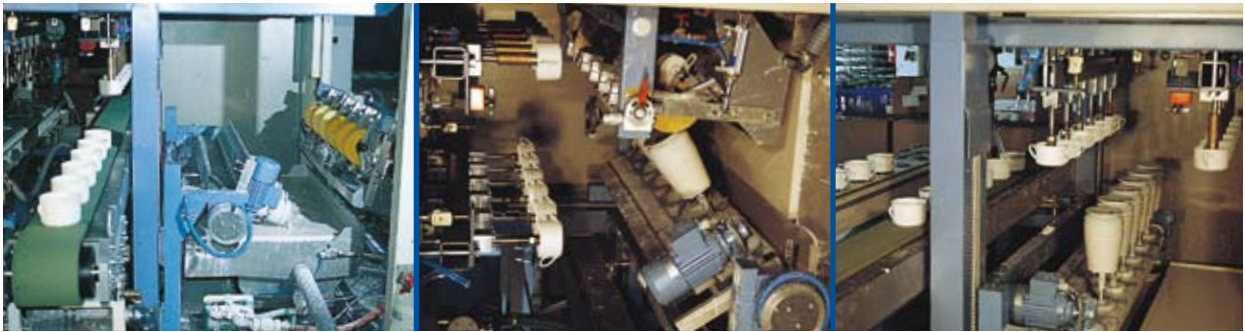
Mono 6T

- Der zu glasierende Artikel wird über ein Zuführband mit Abstaubkabine der Anlage zugeführt. In einer Zentrierstation erfolgt die exakte Zentrierung. Danach bringt eine Übergabevorrichtung die zentrierten Artikel in Warteposition über das Schwammband. Eine zweite Saugerreihe übernimmt die bereits glasierten und angetrockneten Teile von den Glasurtöpfen. Dann setzt die Übergabevorrichtung die Teile auf die Glasurtöpfe ab, bringt die glasierten Teile auf das Schwammband und wischt den Fuß durch eine Drehbewegung ab. Die Artikel laufen über ein Ablaufband zur Abnahmestelle. Nachdem die glasierten und angetrockneten Teile abgenommen wurden, schwenken die Glasurtöpfe in die Waschposition.

- Die im Topf überschüssige Glasur wird ausgekippt, die Aufnahmefläche gewaschen und eine definierte Menge Glasur (zum Bodenglasieren) eingespritzt. Nach dem Aufsetzen der neuen Artikel werden diese mittels Vakuum festgehalten. 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 vollständig ausgekippt. Danach schwenken die Glasurtöpfe in die Ausgangsposition zurück und nach dem Antrocknen der Glasur können die Teile abgenommen werden. Der gesamte Bewegungsablauf ist rechnergesteuert und kann frei programmiert werden. Die einzelnen Parameter werden in bis zu 80 Programmen abgespeichert und können jederzeit wieder abgerufen werden.

- • The article to be glazed is forwarded to the plant via a feeding belt with dusting booth. Exact centering is done in a centering station. Thereafter, the transferring device forwards the centred article to 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 articles on the glazing pots and forwards the already-glazed articles onto the sponge belt and wipes the foot via a rotating movement. The articles are moved by a discharge belt to the unloading station. 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 swing back to the starting position and after drying of the glaze 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 6T

TECHNISCHE DATEN - TECHNICAL DATA

	Mono 6T	Mono 8T	Mono 10 T
Maschinenleistung max. (Stück/h) <i>machine capacity max. (pcs/h)</i>	1100	1300	1500
Artikeldurchmesser max. (mm) <i>article diameter max. (mm)</i>	180	180	180
Artikelhöhe max. (mm) <i>article height max. (mm)</i>	150	150	150
Fußdurchmesser min. (mm) <i>foot diameter min. (mm)</i>	35	35	35
Luftruck erforderlich min. (bar) <i>required air pressure min. (bar)</i>	5,5	5,5	5,5
Luftverbrauch (NI/h) <i>air consumption (NI/h)</i>	500	550	500
elektrische Leistung (kW) <i>electric power (kW)</i>	12	12	12
Elektroanschluß <i>input voltage</i>	3x 380V / 50 Hz	3x 380V / 50 Hz	3x 380V / 50 Hz
Platzbedarf (m) <i>space requirement (m)</i>	3,5 x 2,25 x 2,25	4 x 2,25 x 2,25	5,5 x 4,85 x 2,25
Gewicht (kg) <i>weight (kg)</i>	2100	2300	2400

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