VICENTINI

LINEA DI SMALTATURA TIPO LISA 3M

Adatta alla smaltatura completa per immersione di pezzeria e piatti con cristallina ad alta fusibilità. Il pezzo viene trattenuto da 3 speciali mandrini sottovuoto a contatto con la zona di appoggio del piedino del pezzo. La smaltatura del fondo avviene mediante iniezione dello smalto tramite ugelli nella coppa a vuoto del mandrino.
La linea è composta da:

Unità di alimentazione:
* deimpilatore
*nastro di carico
* unità di spolvero pezzi
* sezione di timbratura
* dispositivo di centraggio pezzi

Carrello di trasferimento:
* ventose di carico
* ventose motorizzate per scarico e dismaltatura

Gruppo smaltatura:
* traversa mobile
* mandrini rotanti di smaltatura
* vasca di smaltatura
* dispositivo di smaltatura del fondo
* vasca di alimentazione smalto ad otto
* dispositivo di lavaggio mandrini

Unità di scarico:
* nastro di dismaltatura del piede
* nastro di accumulo e scarico

GLAZING LINE LISA 3M TYPE

Suitable for full glazing by dipping of large dimensioned articles and plates with high fusibility crystalline. The piece is hold by means of 3 spindles under vacuum in contact with the support area of the foot of the article. The glazing of the bottom is carried out by injection of glaze by means of nozzles in the vacuum cup of the spindle.
The line is composed of:

Feeding unit:
* de-stacker
* charging belt
* duster unit for the pieces
* stamping section
* centring device for the pieces

Transferring trolley:
* charging suckers
* motor-driven suckers for discharging and de-glazing

Glazing unit:
* mobile cross beam
* rotating spindles for glazing
* glazing tank
* bottom's glazing device
* 8-shaped glaze feeding tank
* spindles washing device

Discharge unit:
* de-glazing belt of the foot
* storing and discharging belt

LINEA DE ESMALTADO TIPO LISA 3M

Para el esmaltado completo por inmersión de piezas y platos con una alta fusibilidad. La pieza se sujeta con 3 elementos especiales al vació a contacto con la zona de apoyo de la base de la pieza. El esmaltado se lleva a cabo por inyección del esmalte a través de toberas que se encuentran en las zona de vació de los elementos.

VICENTINI

La línea esta formada por:

Unidad de alimentación:

* *desapilador*
* *cinta de carga*
* *Unidad de repelado*
* *Sección de estampado*
* *dispositivo de centrado de las piezas*

Carro de desplazamiento:

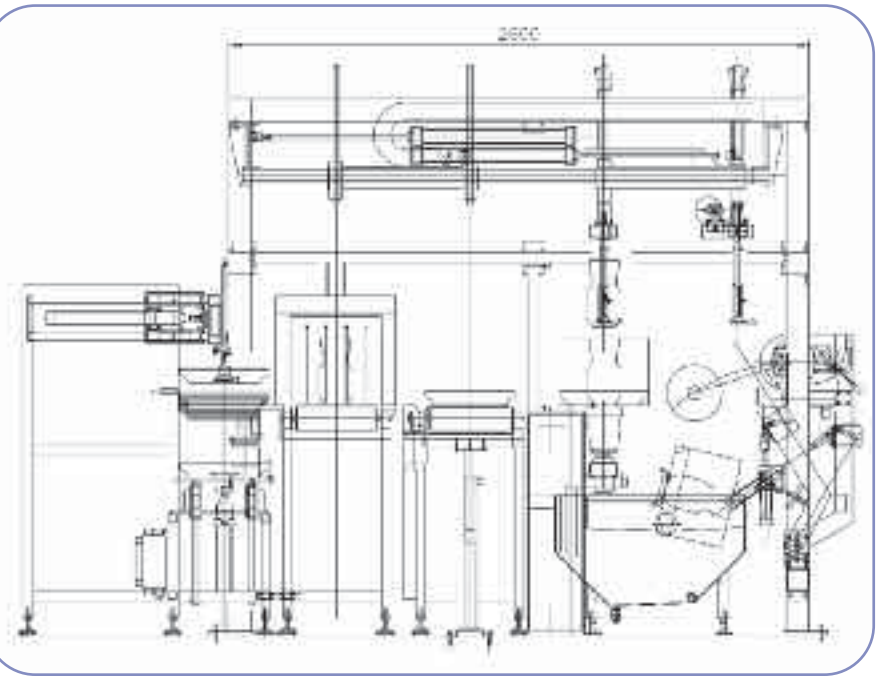
* *ventosas de carga*
* *ventosas con motor para la descarga y el desmaltado*

Grupo de esmaltado:

* *brazo móvil*
* *elementos (mandriles) rotantes de esmaltado*
* *cuba de esmaltado*
* *dispositivo de esmaltado de la base*
* *cubas de alimentación de esmalte*
* *dispositivo de lavado de los mandriles*

Unidad de descarga:

* *cinta desmaltado del pie*
* *cinta de acumulación y descarga*



LISA 3M

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - *DATOS TECNICOS*

ø max. piatto - *ø max. plate* ø max. plato	400 mm.
ø minimo piede piatto o bolo - *ø min. plate's foot or bowl* ø min. base plato o bol	100 mm.
H max. bolo - *Max. height bowl* H max. bol	300 mm.
Produzione di pezzeria - *Large pieces prod. rate* Producción de piezas	200/300 pz./h
Produzione piatti (con pulizia mandrini ogni 4/5 cicli) - *Plate production rate (spindels washing every 4/5 cycles)* Producción de platos (limpieza del mandril cada 4/5 ciclos)	300/450 pz./h
Alimentazione - *Power supply* Alimentación	380 V trifase 380 V three-phase 380 V trifásica
Potenza impegnata - *Total power installed* Potencia utilizada	5 kW

Detail

Detail

Detail

VICENTINI