

JIGGERING LINES

For the production of plates, bowls, cups and saucers from a ceramic plastic body, available in a variety of configurations.

Formgebungsanlagen zur Herstellung von flachem Geschirr, Schalen, Tassen und Untertassen aus keramischem Massen in verschiedenen Ausführungen.

Jig ger ing

SAMA
a company of  **SACMI**

Jigging lines



SACMI-SAMA renews its jigging range. Based on tried and tested technology, the machines have recently undergone a complete redesign with new components and comply with the highest workplace safety standards. Servo-motors ensure fast yet precise movements.

The NCC2 is ideal for the production of cups or saucers. The NCP version, instead, is designed to produce large plates (up to 36 cm unfired). This comprehensive machine can easily be integrated into production lines or used as a stand-alone unit.

The machine delivers, for example, the finished cup ready for handle attachment and the subsequent white drying phase. After the cups have been removed, the plaster moulds are re-dried inside the leather hard dryer to make them receptive to moisture again for subsequent shaping. The roller machine consists of two independently operating, heated roller heads. The speeds of the roller head and spindle can be continuously adjusted by servo motors.

As the plastic ceramic material exits the extruder it is fed into the plaster mould and shaped. The roller machine comes complete with a leather-hard dryer and can be integrated with the white dryer. Different set-ups are available depending on the articles to be produced.

Formgebungsanlagen



SACMI SAMA bestätigt erneut sein Angebot an der plastischen Formgebungstechnologie. Die Maschinen basieren auf einer etablierten Technologie, die vor kurzem mit neuen Komponenten und unter Einhaltung der höchsten Standards für die Arbeitssicherheit der Bediener komplett überarbeitet wurde. Neueste Generation von Servomotoren für präzise und schnelle Bewegungen.

Die NCC2 ist ideal für die Produktion von Tassen oder Untertassen. Die NCP-Version ist für Teller bis zu 36 cm Rohdurchmesser konzipiert. Als komplette Maschine kann sie leicht in Produktionslinien integriert oder als Einzelmaschine installiert werden.

Die NCC2 liefert zum Beispiel den fertigen Becher, bereit für das Angarnieren der Henkel und für das anschließende Weißtrocknen.

Die Gipsformen werden nach der Entnahme der Becher, innerhalb des Lederharttrockners, rück-getrocknet, um sie für die nachfolgende Formgebung wieder aufnahmefähig für Feuchtigkeit zu machen.

Die Rollermaschine besteht aus zwei voneinander unabhängig arbeitenden beheizten Rollerköpfen. Drehzahlen von Rollerkopf und Spindel sind durch Servo-motoren stufenlos regelbar.



The SACMI-SAMA range comes complete with an extruder that makes the pugs used in the shaping process. Two options are available: extruder integrated in the machine to rework already-extruded material or a stand-alone machine for the extrusion of filtered cakes.

Die aus der Dosierpresse kommende Keramikmasse wird zur Gipsform geführt und ausgeformt. Die Anlage ist mit einem Lederharttrockner ausgestattet und kann mit einem Weißtrockner ergänzt werden. Verschiedene Ausführungen sind möglich, abhängig von den zu produzierenden Artikeln.

Die SACMI-SAMA Anlage wird standardmäßig mit einem Extruder ausgeführt, welcher die Hubel für den Formgebungsprozess herstellt. Hierfür gibt es zwei Optionen: einen in die Rollenanlage integrierten Extruder, welcher bereits extrudiertes Material zuführt oder einen Stand-Alone-Extruder zur Extrusion von Filterkuchen.

NCC2 Roller machine for cups

EN

The NCC2 numerical control roller machine is used to produce cups, bowls and flowerpots. The system is highly flexible. The machine can be installed as a stand-alone unit or as part of a complete, integrated production line. By using different spindles on each of the two roller heads, two different articles can be produced simultaneously.

NCC2 plastische Formgebungsmaschine für Tassen

DE

Die numerisch gesteuerte Formgebungsmaschine NCC2 wird für die Herstellung von Tassen, Schalen und Blumentöpfen verwendet. Die Anlage ist sehr flexibel. Die Maschine kann als Einzelmaschine oder als Teil einer voll integrierten Produktionslinie installiert werden. Mit dem Doppelkopffroller können zwei verschiedene Artikel gleichzeitig hergestellt werden.



The roller heads can perform a horizontal retraction movement during shaping.

Main plant parts: two pug feeding belts, dosing pug mill, devices to slice the pugs and feed them into the plaster moulds and leatherhard dryer.

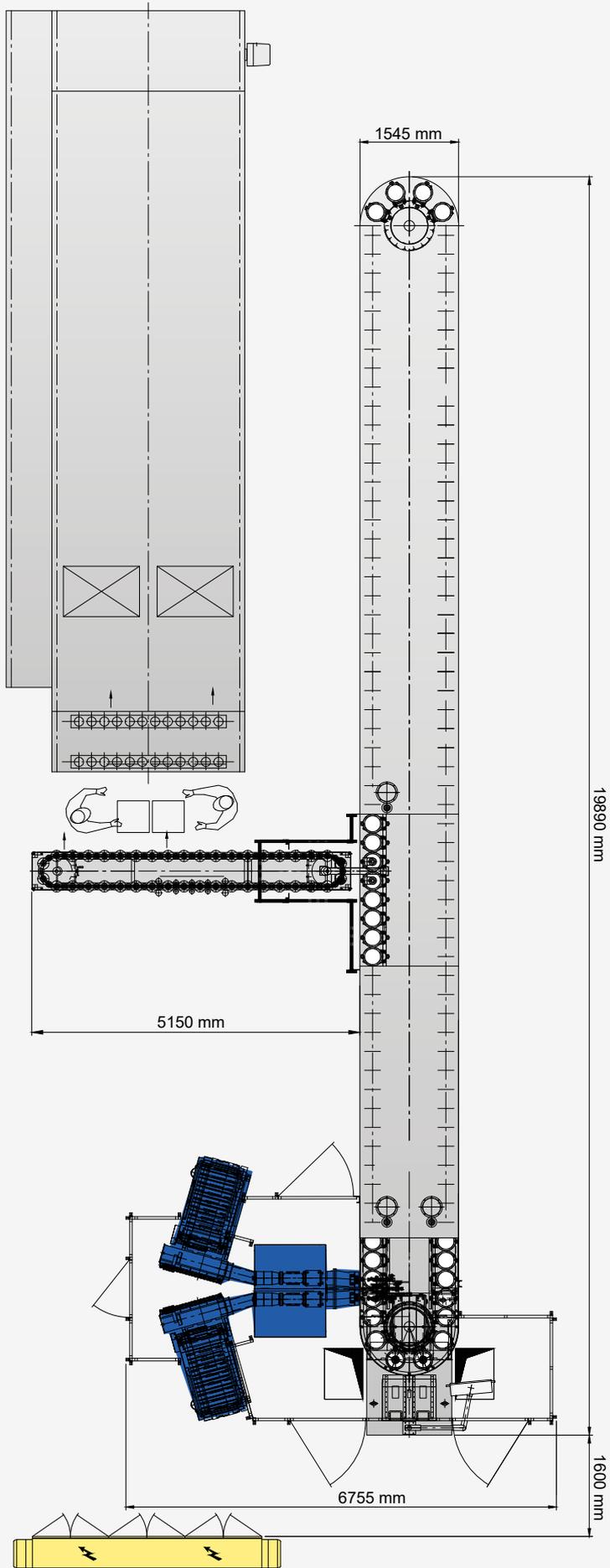
As standard, the mouth rim of the cups is sponged under a common finger-sponge belt. Cup handles are subsequently attached manually. Alternatively, the line can be combined with an automatic handle pressure casting and application line.

Die Rollerköpfe können während der Formgebung eine horizontale Rückzugsbewegung ausführen.

Die Anlage besteht im Wesentlichen aus: zwei Massezuführungsbändern, Dosierpressen, Hubelschneidevorrichtungen, Übertragung der Hubel in die Gipsform und Lederharttrockner.

Standardmäßig erfolgt das Mundrand-Verschwammen der Becher unter einem gemeinsamen Finger-Schwammband.

Tassenhenkel werden nachfolgend von Hand angarniert. Alternativ kann die Anlage mit einer automatischen Henkeldruckgieß- und Angarnieranlage kombiniert werden.



Technical characteristics <i>Technische Eigenschaften</i>	Cups <i>Tassen</i>
Max. cylindrical diameter of the green article <i>Max. zylindrischer Durchmesser des Rohartikels</i>	150 mm
Max. conical diameter of the green article <i>Max. konischer Durchmesser des Rohartikels</i>	180 mm
Max. height of the green article <i>Max. Höhe des Rohartikels</i>	150 mm
Min. diameter of the green article <i>Min. Durchmesser des Rohartikels</i>	60 mm
Max. nozzle diameter of the dosing press <i>Max. Mundstückdurchmesser der Dosierpresse</i>	2x80 mm
Min. nozzle diameter of the dosing press <i>Min. Mundstückdurchmesser der Dosierpresse</i>	2x60 mm
Required min. pug diameter for constant operation <i>Erforderl. min. Durchmesser des Hubels für konstanten Betrieb</i>	140 mm
Max. output, depending on article geometry and raw material <i>Max. Leistung, abhängig von Artikelgeometrie und Rohmaterial</i>	1200 pieces/h Stück/h
Moulds installed on the machine <i>In der Maschine installierte Formen</i>	124
Max mould diameter <i>Max. Formendurchmesser</i>	280 mm
Max Mould height <i>Max. Formenhöhe</i>	180 mm
Moisture content before leather hard drying <i>Feuchtigkeitsgehalt vor Lederharttrocknung</i>	22%
Moisture content after leather hard drying <i>Feuchtigkeitsgehalt nach Lederharttrocknung</i>	17%
Moisture content after white drying <i>Feuchtigkeitsgehalt nach Weißtrocknung</i>	1,5 %

NCP Roller machine for plates

EN

This produces plates and saucers using a highly flexible system. The machine is installed as part of a production line. The shaping machine has a roller head tilting system operated by servo drives.

The plate production line mainly consists of: two pug feeding belts, dosing pug mill, devices to cut the pugs and insert them into the plaster mould, shaping machine, leatherhard dryer, transfer to the white dryer, white dryer, device to extract the article from the mould for subsequent finishing, plate rim fettling system, feeding and stacking belts.

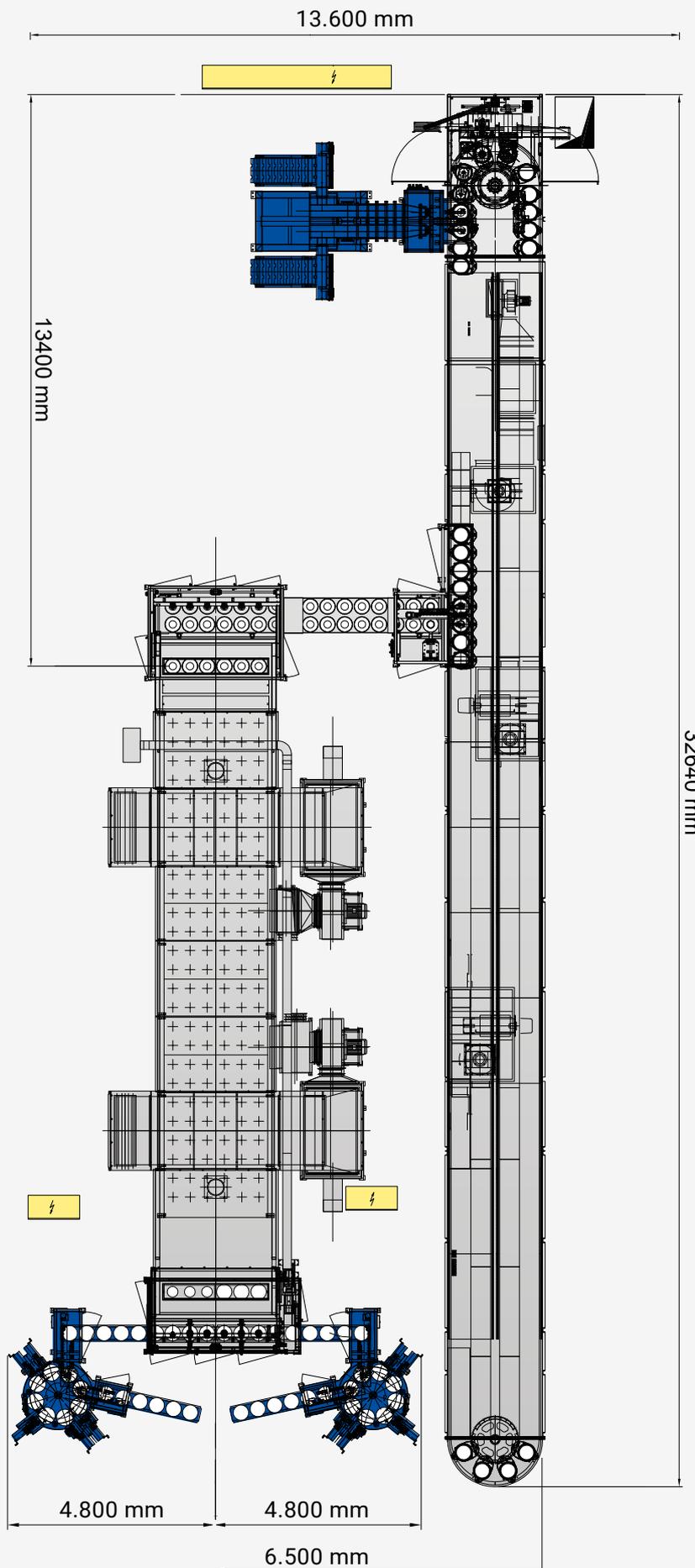
NCP plastische Formgebungsmaschine für Teller

DE

Die Maschine wird für die Produktion von Tellern und Untertassen eingesetzt. Die Anlage ist hochflexibel. Die Maschine ist als Teil einer Produktionslinie installiert. Die Formgebungsmaschine verfügt über eine, durch Servoantriebe betriebene, Rollerkopfkipplung.

Die Tellerproduktionslinie besteht hauptsächlich aus: zwei Massezuführbändern, Dosierpresse, Abschneidern, Formgebungsmaschine, Lederharttrockner, Austragung zum Weißtrockner, Weißtrockner, Putzmaschinen, Zuführ- und Stapelbändern.





Technical characteristics Technische Eigenschaften	Plates Teller
Max. diameter of the green article <i>Max. Durchmesser roher Artikel</i>	360 mm
Max. height of the green article <i>Max. Höhe roher Artikel</i>	65 mm
Min. diameter of the green article <i>Min. Durchmesser roher Artikel</i>	110 mm
Max. nozzle diameter of the dosing press <i>Max. Mundstückdurchmesser der Dosierpresse</i>	2x180 mm
Min. nozzle diameter of the dosing press <i>Min. Mundstückdurchmesser der Dosierpresse</i>	2x80 mm
Required min. pug diameter for constant operation <i>Erforderl. min. Hubeldurchmesser für konstanten Betrieb</i>	160 mm
Max. output, depending on article geometry and raw material <i>Max. Leistung, abhängig von Artikelgeometrie und Rohmaterial</i>	1000 pieces/h Stück/h
Moulds installed on the machine <i>In der Maschine installierte Formen</i>	148
Pitch between center of moulds <i>Abstand zwischen Formenmittelpunkten</i>	420 mm
Max mould diameter <i>Max. Formendurchmesser</i>	400 mm
Max mould height <i>Max. Formenhöhe</i>	95 mm
Moisture content before leather hard drying <i>Feuchtigkeitsgehalt vor Lederharttrocknung</i>	22%
Moisture content after leather hard drying <i>Feuchtigkeitsgehalt nach Lederharttrocknung</i>	17%
Moisture content after white drying <i>Feuchtigkeitsgehalt nach Weißtrocknung</i>	1,5 %

The advantages of roller machines

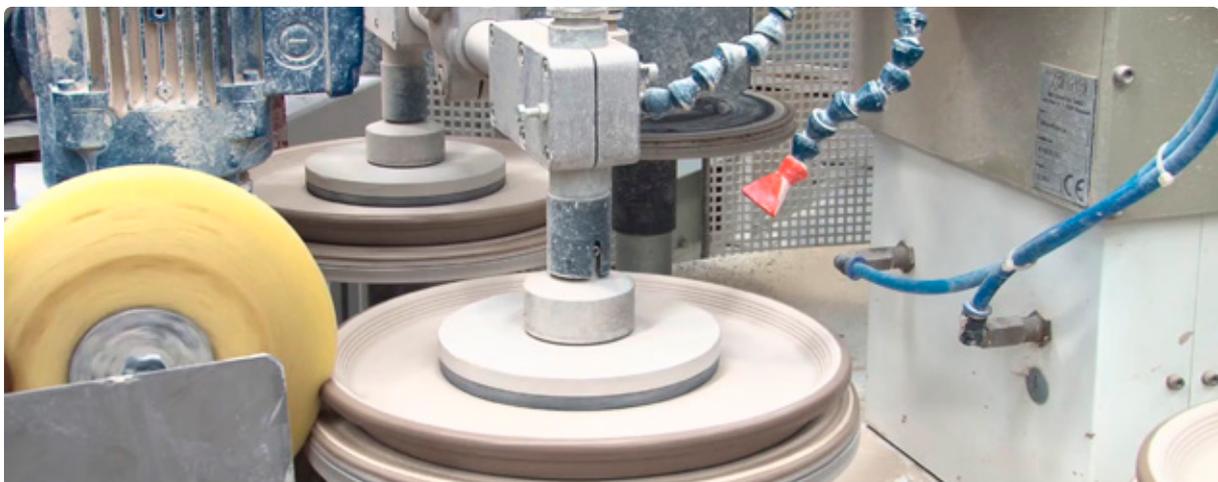
EN

- Easy machine access for cleaning and maintenance
- Latest version of Siemens control panel with article-specific storage of shaping parameters
- Drive through servo motors and ball spindles for precise and reproducible movements
- Modern drive technology delivers energy savings
- Heavy, welded frame construction for smooth running of the machine
- Central lubrication system for heavily used ball screws and linear guides
- Gentle handling of the plaster moulds
- Automatic mould breakage detection through vacuum monitoring
- High constant output

Die Vorteile der Rollermaschinen

DE

- Gute Maschinenzugänglichkeit zu Wartungs- und Reinigungszwecken.
- Neueste Siemens-Steuerung mit artikel-spezifischer Speicherung von Ausformparametern
- Antrieb durch Servomotoren und Kugelrollspindeln für präzise und reproduzierbare Bewegungen
- Moderne Antriebstechnik für die Energieeinsparung
- Schwere, geschweißte Rahmenkonstruktion für eine hohe Laufruhe der Maschine
- Zentralschmieranlage für viel beanspruchte Kugelrollspindeln und Linearführungen
- Schonender Umgang mit den Gipsformen
- Automatische Formenbruchererkennung durch Vakuumüberwachung
- Hohe konstante Leistung





SACMI behält sich das Recht vor, ohne vorherige Ankündigung Änderungen vorzunehmen / 31.03.2024
SACMI reserves the right to introduce changes without notice / 31.03.2024



ENDLESS INNOVATION SINCE 1919



WWW.SACMI.COM