

JIGGERING LINES

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

Per la produzione di piatti, ciotole, tazze e piattini in ceramica, disponibili in diverse configurazioni.

Jig ger ing

SAMA

a company of  **SACMI**

Jiggering lines



SACMI-SAMA renews its jiggering 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. Servomotors 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.

Linee di foggatura



SACMI SAMA rinnova la sua proposta della formatura plastica.

Le macchine si basano su una tecnologia consolidata, recentemente completamente riprogettate con nuove componentistiche e nel rispetto dei massimi standard di sicurezza del lavoro per gli operatori. Servomotori per movimentazioni precise e veloci.

NCC2 è ideale per la produzione di tazze o piattini. Disponibile anche la versione NCP per piattini di grandi formati, fino a 36 cm in crudo.

Macchina completa, può essere facilmente integrata in linee di produzione o installata stand alone. La macchina consegna all'operatore il pezzo già rifinito, pronto ad esempio per l'incollaggio manici e per la fase successiva dell'essiccazione a bianco. Mentre lo stampo prosegue nell'essiccazione per ricondizionare le caratteristiche e procedere così per la successiva operazione di formatura.

La macchina di foggatura è composta da due teste rotanti indipendenti e controllate. Le teste metalliche di formatura sono a temperatura controllata. L'azionamento della testa rotante, tramite servomotori, è a variazione continua.

Il materiale plastico ceramico proveniente dall'estrusore viene introdotto nello stampo in gesso e formato.



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.

La macchina di foggatura è completa di essiccatoio a cuoio e può essere integrata con essiccatoio a bianco. Realizzazioni diversificate a seconda degli articoli.

La gamma SACMI-SAMA è completa di estrusore per la preparazione del materiale plastico ceramico da utilizzare nella macchina di foggatura. Sono disponibili due diverse opzioni: estrusore integrato nella macchina per la lavorazione di materiale già estruso, o estrusore come macchina indipendente, per l'estrusione delle torte filtropressate.

NCC2 Roller machine for cups



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.

Macchina foggiatrice NCC2 per tazze



La macchina a controllo numerico NCC2 è utilizzata per la produzione di tazze, ciotole e vasi da fiori. L'impianto è altamente flessibile. La macchina può essere installata come unità indipendente o come parte di una linea di produzione completa e integrata. È possibile produrre contemporaneamente due articoli diversi utilizzando un profilo diverso per ogni testa.



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.

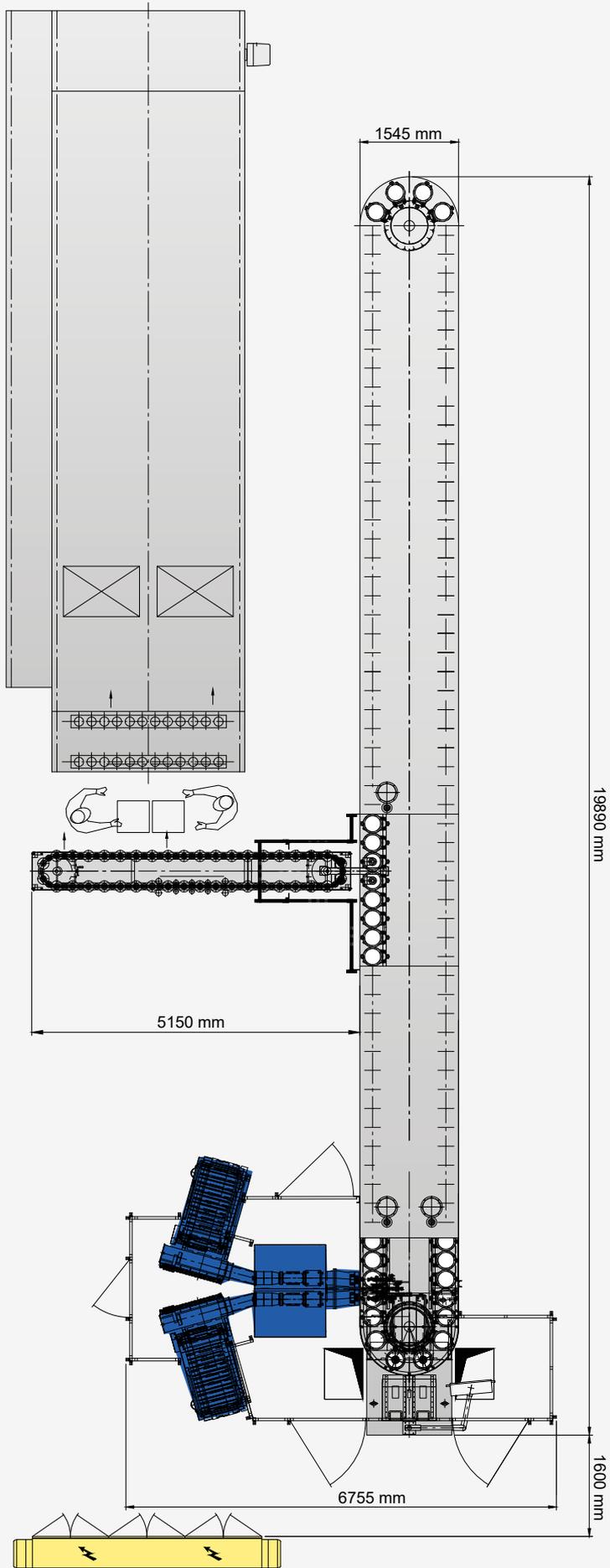
Le teste possono effettuare un movimento retrattile orizzontale durante la formatura.

Le parti principali dell'impianto sono: due nastri di alimentazione dei filotti, l'estrusore dosatore, dispositivi di taglio dei filotti e della loro alimentazione negli stampi in gesso e nell'essiccatoio a cuoio.

Lo standard prevede la finitura del bordo tazza con un nastro di spugna a dita.

Il manico può essere applicato manualmente dopo la finitura.

In alternativa la linea può essere integrata con un modulo di collaggio in pressione dei manici e incollaggio automatico.



Technical characteristics Caratteristiche tecniche	Cups Tazze
Max. cylindrical diameter of the green article <i>Massimo diametro articolo cilindrico in verde</i>	150 mm
Max. conical diameter of the green article <i>Massimo diametro articolo conico in verde</i>	180 mm
Max. height of the green article <i>Massima altezza articolo in verde</i>	150 mm
Min. diameter of the green article <i>Diametro minimo articolo in verde</i>	60 mm
Max. nozzle diameter of the dosing press <i>Diametro Massimo filotti in uscita dall'estrusore</i>	2x80 mm
Min. nozzle diameter of the dosing press <i>Diametro minimo filotti in uscita dall'estrusore</i>	2x60 mm
Required min. pug diameter for constant operation <i>Diametro minimo filotti in alimentazione all'estrusore</i>	140 mm
Max. output, depending on article geometry and raw material <i>Produttività, massima a seconda degli articoli e delle materie prime</i>	1200 pieces/h pezzi/h
Moulds installed on the machine <i>Stampi installati</i>	124
Max mould diameter <i>Diametro massimo dello stampo</i>	280 mm
Max Mould height <i>Altezza massima dello stampo</i>	180 mm
Moisture content before leather hard drying <i>Contenuto di acqua del material plastico da foggiare</i>	22%
Moisture content after leather hard drying <i>Contenuto di acqua dei pezzi dopo essiccazione a cuoio</i>	17%
Moisture content after white drying <i>Contenuto acqua dopo essiccazione a bianco</i>	1,5 %

NCP Roller machine for plates



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.

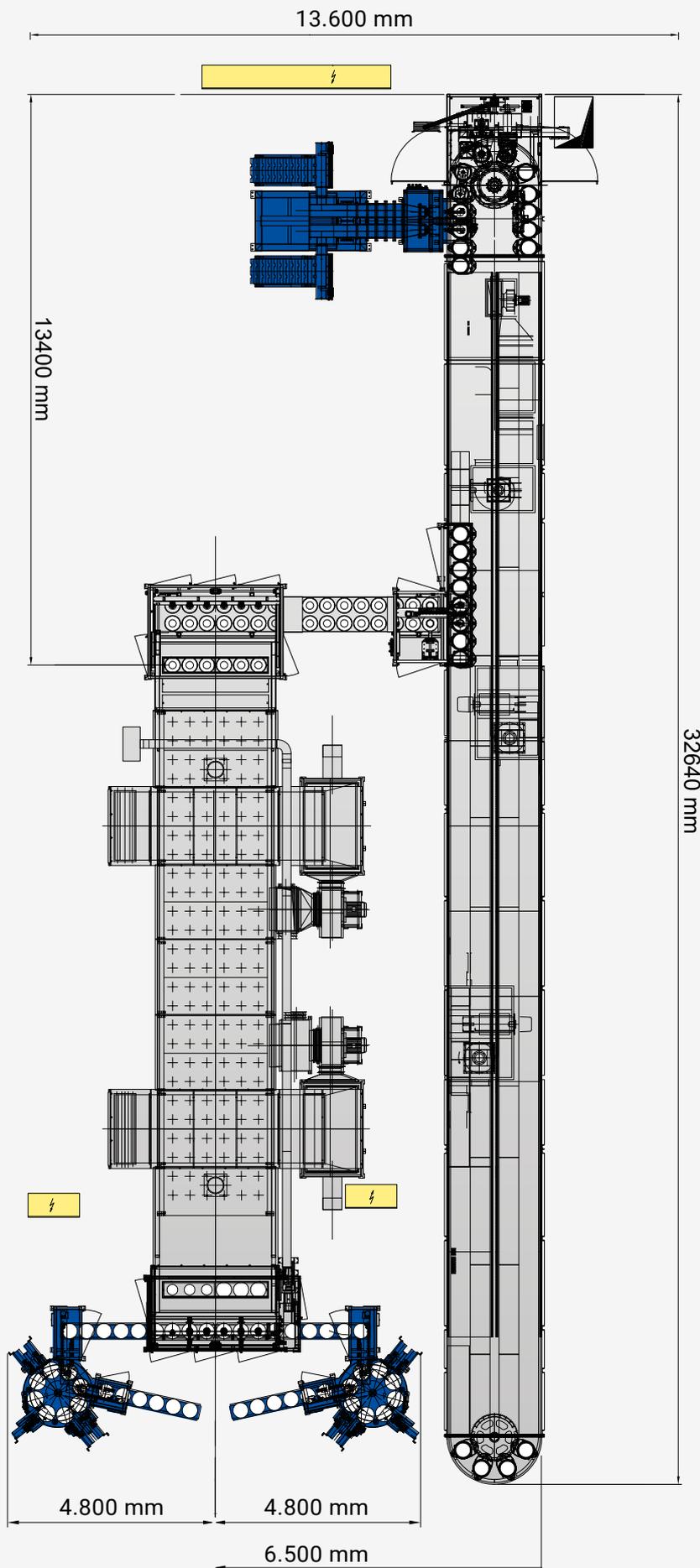
The plate production line mainly consists of: two pug feeding belts, dosing pug mill, devices to cut the pugs and insert them into the plaster mould, shaping machine, leatherhard dryer, transfer to the white dryer, white dryer, device to extract the article from the mould for subsequent finishing, plate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

Macchina di foggatura per piatti - NCP



Macchina altamente flessibile per la produzione di piatti e piattini. La macchina di formatura viene installata in linee di produzione complete ed è dotata di teste rotanti azionate da servomotori. Le parti principali dell'impianto sono: due nastri di alimentazione dei filotti, l'estrusore dosatore, dispositivi di taglio dei filotti e di alimentazione agli stampi in gesso, testa di formatura, essiccatoio a cuoio, dispositivo di trasferimento all'essiccatoio a bianco, essiccatoio a bianco, dispositivo di sformatura dell'articolo per la successiva fase di finitura, sistema di finitura bordo piatti, nastri di alimentazione ed impilaggio.





Technical characteristics <i>Caratteristiche tecniche</i>	Plates <i>Piatti</i>
Max. diameter of the green article <i>Massimo diametro articolo in verde</i>	360 mm
Max. height of the green article <i>Massima altezza articolo in verde</i>	65 mm
Min. diameter of the green article <i>Diametro minimo articolo in verde</i>	110 mm
Max. nozzle diameter of the dosing press <i>Diametro massimo filotti in uscita dall'estrusore</i>	2x180 mm
Min. nozzle diameter of the dosing press <i>Diametro minimo filotti in uscita dall'estrusore</i>	2x80 mm
Required min. pug diameter for constant operation <i>Diametro minimo filotti in alimentazione all'estrusore</i>	160 mm
Max. output, depending on article geometry and raw material <i>Produttività, massima a seconda degli articoli e delle materie prime</i>	1000 pieces/h 1000 pezzi/h
Moulds installed on the machine <i>Stampi installati</i>	148
Pitch between center of moulds <i>Distanza fra interasse stampo</i>	420 mm
Max mould diameter <i>Diametro massimo dello stampo</i>	400 mm
Max mould height <i>Altezza massima dello stampo</i>	95 mm
Moisture content before leather hard drying <i>Contenuto di acqua del material plastico da foggiare</i>	22%
Moisture content after leather hard drying <i>Contenuto di acqua dei pezzi dopo essiccazione a cuoio</i>	17%
Moisture content after white drying <i>Contenuto acqua dopo essiccazione a bianco</i>	1,5 %

The advantages of roller machines

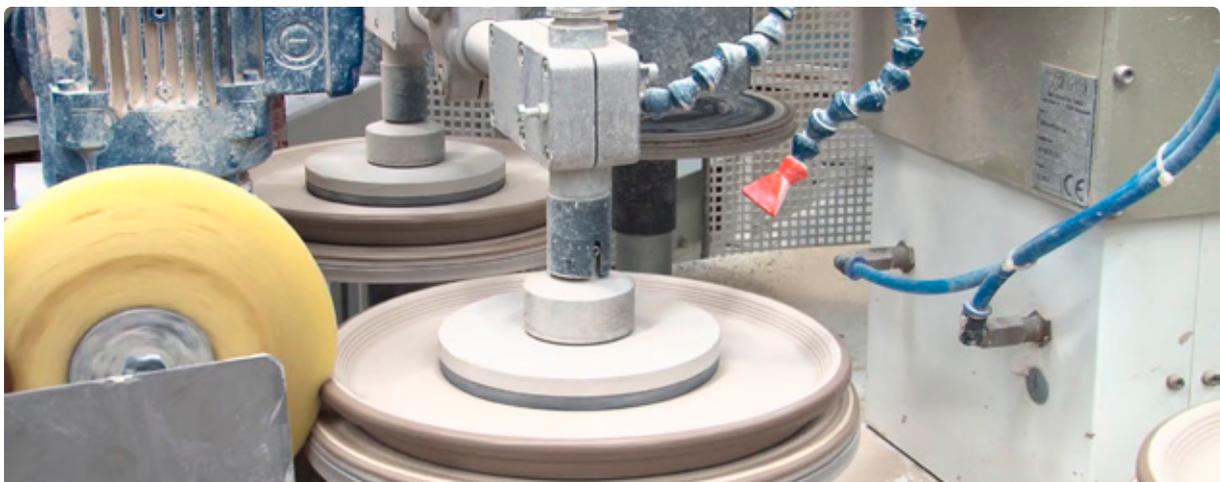
EN

- 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

I vantaggi delle macchine di foggatura

IT

- Facile accesso alla macchina per la pulizia e la manutenzione
- Quadro di controllo Siemens nella versione più recente, con memorizzazione dei dati per una facile impostazione della macchina
- Azionamenti con servomotori e mandrini a sfera per movimenti precisi e riproducibili
- Moderne tecnologie di azionamento per garantire basso consumo energetico
- Struttura della macchina saldata e solida, priva di vibrazioni durante il funzionamento
- Sistema di lubrificazione centralizzato per viti a sfera soggette ad usura e guide lineari
- Movimentazione accurata degli stampi in gesso
- Sistema di rilevamento rottura stampi tramite monitoraggio con il vuoto
- Produttività elevata e costante



EN IT

SACMI si riserva il diritto di apportare modifiche senza preavviso / 31.03.2024
SACMI reserves the right to introduce changes without notice / 31.03.2024



WWW.SACMI.COM