

**SALE E PEPE
SAL Y PIMIENTA**

**STONALIZZATO
DIFUMINADO**

**VENATO
VETEADO**

**TRAVERTINO
TRAVERTINO**

**SCAGLIE
ESCAMAS**

SEZIONE DI PIASTRELLA PRODOTTA
CON IL SISTEMA A DOPPIO CARICAMENTO SIMAC
SECCIÓN DE AZULEJO FABRICADO CON EL SISTEMA DE DOBLE CARGA DE SIMAC



INSTALLAZIONI DEL POWDER DC
POWDER DC INSTALLATIONS

Powder DC è il sistema di alimentazione pressa a doppio caricamento studiato e realizzato da Simac per ottenere prodotti in grès porcellanato non realizzabili con i sistemi tradizionali.

Grazie a questo sistema è possibile depositare nell'alveolo dello stampo un primo strato base che costituisce il 70-80% dello spessore del prodotto che si intende realizzare.

Sopra questo è successivamente depositato un secondo strato di polvere colorata, micronizzata, scaglie o smalti sui quali ottenere l'effetto estetico desiderato.

Peculiarità del sistema è la griglia di caricamento della polvere base che, con movimentazione indipendente scorre all'interno del carrello mobile principale.

Questo accorgimento consente di sfruttare il sistema anche in mono caricamento, aumentando così la produttività e permettendo il riempimento della griglia ad una velocità controllata. Il passaggio da mono a doppio caricamento e vice versa è particolarmente semplice e veloce richiedendo solamente il cambio delle griglie e la selezione del software di funzionamento.

Powder DC es el sistema de alimentación de doble carga para la prensa, diseñado y realizado por Simac para obtener productos de grès porcelánico que no es posible realizar con los sistemas tradicionales.

Gracias a este sistema es posible depositar en el alvéolo del molde una primera capa de base que constituye el 70-80% del grosor del producto que se va a fabricar.

Sobre esta capa se aplica otra capa de polvo coloreado, micronizado, escamas o esmaltes a fin de obtener el efecto estético deseado.

Powder DC, consta de una estructura totalmente independiente y está disponible en varios modelos en función de la prensa utilizada.

Una peculiaridad de este sistema es la rejilla de carga del polvo de base que, con su movimiento independiente, se desplaza en el interior del carro móvil principal.

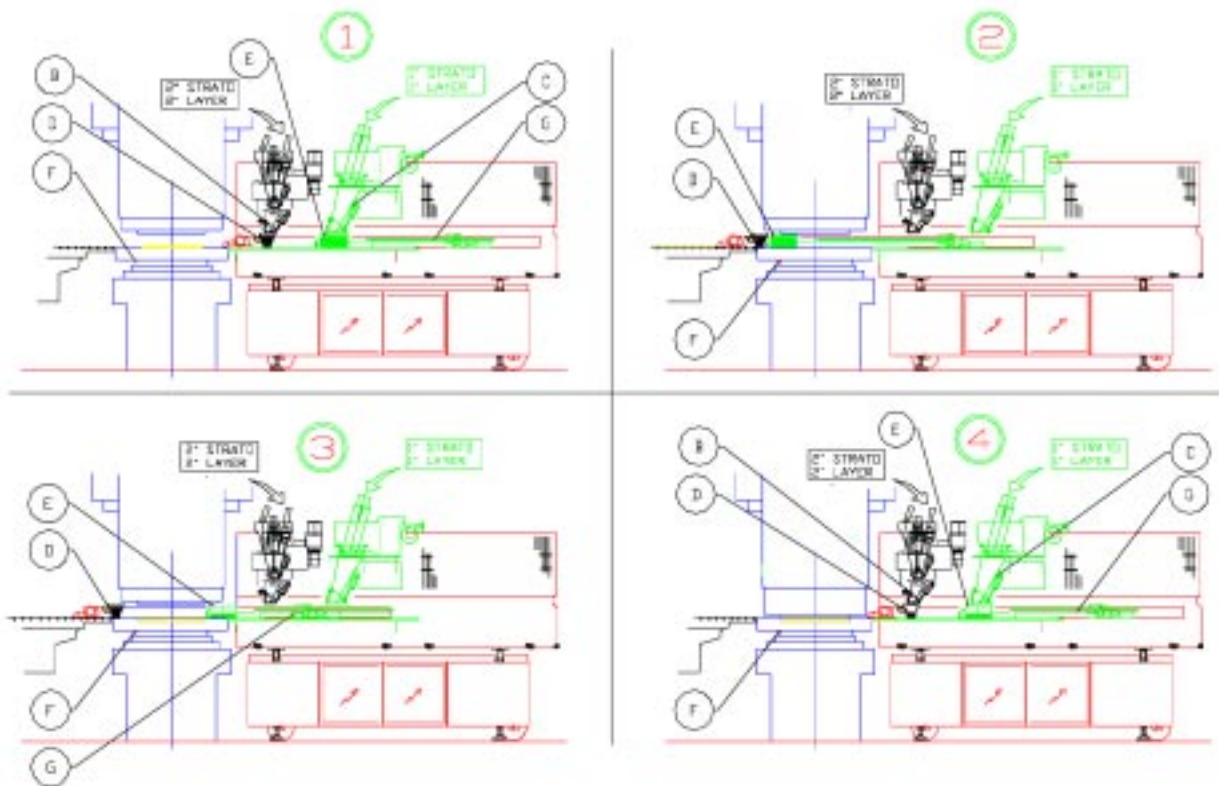
Ello permite utilizar el sistema también con una sola carga, "monocarga", con lo cual se aumenta la productividad y permite llenar la rejilla a una velocidad controlada.

Powder DC, composto da una struttura completamente indipendente, è realizzato in vari modelli a seconda della pressa utilizzata.

El paso de monocarga a doble carga y viceversa es verdaderamente sencillo y rápido, ya que sólo requiere el cambio de las rejillas y la selección del software de funcionamiento.

CICLO DI FUNZIONAMENTO:

- Fig. 1: Condizioni di inizio ciclo :** Stampo F alto con piastrella pronta per l'espulsione
Carrello G tutto indietro pronto per partenza
Griglia E (base) e griglia D (colore) piene
Tramogge B e C chiuse, tramoggia B alta
- Fig. 2: Inizio ciclo:** Il carrello G avanza totalmente portando la piastrella pressata sul convogliatore e pulendo con la spazzola il tampone superiore.
- Fig. 3: Caricamento:** Lo stampo F si abbassa e la griglia E spostandosi indietro deposita la base nello stampo. Arrivato fuori dall'ingombro dell'alveolo lo stampo si abbassa ulteriormente, il carrello G arretra e la griglia D deposita il 2° strato. Quando il carrello G esce dall'ingombro della traversa ha inizio la pressatura
- Fig. 4: Pressatura e carico tramoggini :** Mentre il carrello G arretra, la griglia D si posiziona sotto la tramoggia B che si abbassa, apre la serranda ed effettua il riempimento. La griglia E si posiziona sotto la tramoggia C che aprendo la



CICLO DE FUNCIONAMIENTO:

- Fig. 1: Condiciones de inicio del ciclo :** Molde F en posición elevada con el azulejo preparado para su expulsión
Carro G completamente retrocedido preparado para la salida
Rejilla E (base) y rejilla D (color) llenas
Tolvas B y C cerradas, tolva B en posición elevada
- Fig. 2: Inicio del ciclo:** El carro G avanza hacia adelante transportando el azulejo presado en el transportador y limpiando el punzón superior con el cepillo.
- Fig. 3: Carga:** El molde F efectúa la primera caída para la base, la rejilla E retrocede depositando la base dentro del molde. Una vez fuera del área del alvéolo se autoriza la segunda caída del molde, el retorno del carro G y la rejilla D depositando la segunda capa dentro del molde. Cuando el carro G está fuera del área del travesaño se autoriza el prensado.
- Fig. 4: Prensado y carga de las tolvas:** Mientras el carro G retrocede, la rejilla D se coloca bajo la rejilla B que desciende, abre la compuerta. Cuando el carro G retrocede la rejilla E se sitúa bajo la tolva C que abre la compuerta y carga la tolva D con la base. Una vez terminada la carga, la tolva B se llena y el sistema es preparado para el próximo ciclo.