

ROLL1®

ENGOBING ART.

ASSOCIATO



MEMBER



LA CRECIENTE TENDENCIA DE PRODUCCIÓN CERÁMICA, SIEMPRE MÁS ORIENTADA HACIA LOS GRANDES TAMAÑOS Y LOSAS, HA CONVERTIDO LA APLICACIÓN DEL ENGOBE REFRACTARIO EN UN PASO FUNDAMENTAL.



- Aplicación uniforme y precisa del engobe. El operador ya no necesita ajustar la cantidad de producto aplicado, se eliminan las personalizaciones entre turnos;
- Eliminación de defectos de gotas de engobe y punteado refractario en la superficie, gracias a la aplicación por rodillos de silicona grabados a láser;
- Ventajas de planitud o deformaciones visibles en reflejo, sobre todo en la producción brillante;
- Posibilidad de imprimir logos o inscripciones "Made in" aprovechando del grabado a láser;
- Duración más larga del estado de limpieza de los rodillos del horno: las paradas de limpieza se reducen y es posible planearlas con antelación, sincronizándolas a otras actividades de la línea. Consiguiente aumento de las horas mensuales a horno lleno, reducción de los costes fijos y de mantenimiento por metro cuadrado;
- Mejora el orden y el avance de las piezas en el horno, así como la eficiencia de la máquina a la salida del horno. El operador tiene más tiempo para otras tareas, menos descargas manuales y menos defectos, con más seguridad para el operador.

inter ser
reliable fast worldwide



La aplicación uniforme de engobe en la parte inferior de las baldosas y de las losas se ha vuelto en un requisito esencial para preservar el estado de los rodillos y las cualidades físicas de la producción.

ROLL1®, máquina específica para la impresión de la parte inferior de las baldosas, junto a ROLLERFLEX, rodillo de silicona grabado a láser, permite aplicar con facilidad el engobe refractario de manera uniforme y precisa.

ROLL1® es la elección ideal para todas las líneas predispuestas a un amplio rango de formatos: desde el mediano-pequeño de 600mm hasta 1200 o 1600 mm, con un rango de espesor igualmente amplio desde 3 hasta 6 mm o desde 6 hasta 20 mm.

El grabado láser de ROLLERFLEX se puede personalizar en función de las necesidades del cliente, para crear logos e inscripciones y para medir la dosis de producto, también sobre back pattern particularmente lisos o poco marcados.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Superestructura independiente separada de los bastidores de la línea.
- Dos grupos cuchillas independientes: uno para cargar de producto los alvéolos de ROLLERFLEX, el otro para dosificar y eliminar el exceso.
- Regulación sencilla de la presión de contacto entre el rodillo ROLLERFLEX y las baldosas que pasan por encima.
- Sistema de subida/bajada automático del rodillo al paro de línea.
- Grupo alimentación engobe con bomba neumática.
- Alimentación engobe a las dos raclas.
- Bandeja inferior en acero inoxidable de recogida engobe.
- Cilindro en silicona, personalizado mediante grabado por láser según las necesidades de trabajo.
- Panel de control operador para la gestión y verificación de los parámetros de trabajo.
- Panel eléctrico con invertidor, fotocélula de control de flujo, comandos bomba, consensos con/desde línea y a bordo de la máquina.
- Motorreductor Motovario controlado por invertidor, para una velocidad de rotación precisa y uniforme del rodillo ROLLERFLEX, sincronizada con el avance de la pieza sobre las correas de la línea.

OPCIONAL

PUNTAS DE CONEXIÓN A ROLL1® (2/4/6/8 CORREAS)

Puntas de conexión entre las correas de la línea de transporte y la máquina ROLL1®

CONFIGURACIÓN ROLL1®		
MODELO	LONGITUD RODILLO DE SILICONA [mm]	FORMATO TAMAÑO NOMINAL [mm]
ROLL1-70	1.020	700
ROLL1-100	1.320	1.000
ROLL1-140	1.720	1.200
ROLL1-170	2.000	1.600
ROLL1-200	2.200	1.600+

Oficina Centrales

Via Verdi, 27
13100 Vercelli (VC), Italy
Phone: +39 0161 218860
Fax: +39 0161 219662
E-mail: interser@interser.it
www.interser.it

Sede Logística

Via Sardegna, 4
41049 Sassuolo (MO), Italy