

Profile lackieren
Vernissage de profilés
Coating mouldings

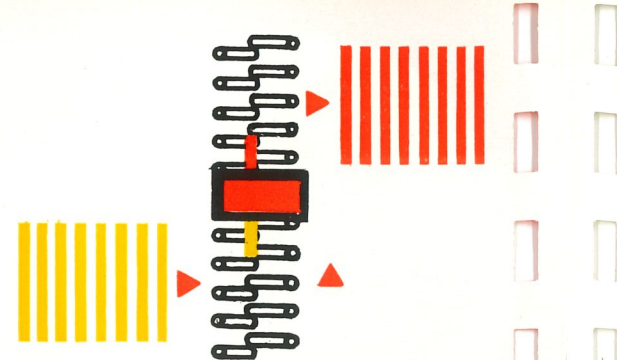
Steinemann

Leistungsgießmaschine ohne Trockenkanal, Beschickung von Hand

Vernisseuse sans tunnel de séchage, alimentation manuelle.

Coating machine for mouldings without a dryer, hand fed.

1

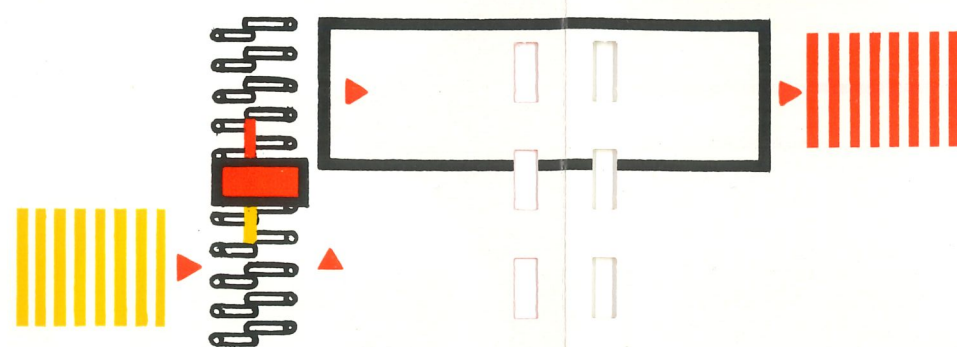


Leistungsgießmaschine in Verbindung mit Trockenkanal, Beschickung von Hand, Uebergabe in den Trockenkanal vollautomatisch.

Vernisseuse reliée à un tunnel de séchage — alimentation manuelle transport automatique dans le tunnel.

Coating machine for mouldings combined with a dryer, hand fed, fully automated conveyor into the dryer.

2

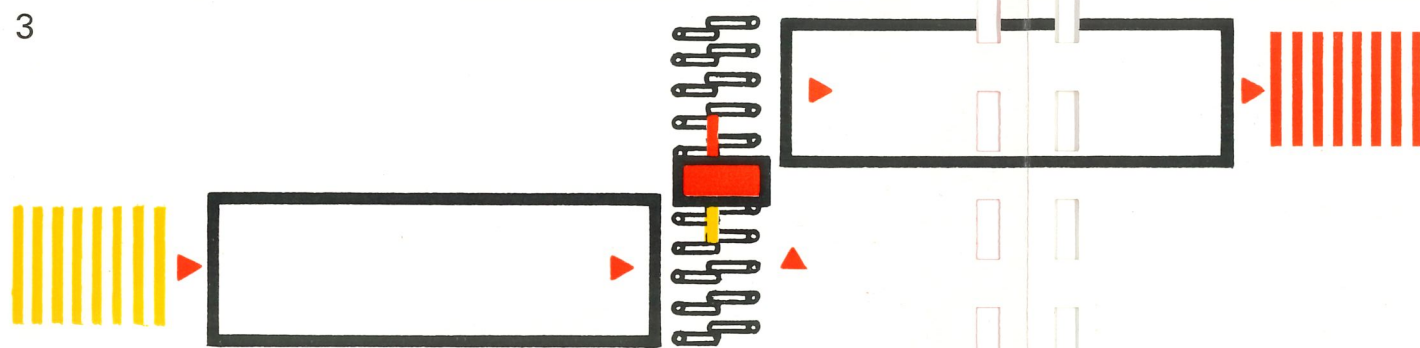


Leistungsgießmaschine in Verbindung mit Vorerwärmung und Trockenkanal, Uebergaben in Giessmaschine und Trockenkanal vollautomatisch.

Vernisseuse reliée à un tunnel de préchauffage et de séchage — transport automatique d'une machine à l'autre.

Coating machine for mouldings combined with preheating and drying oven, fully automated conveyor through the whole line.

3

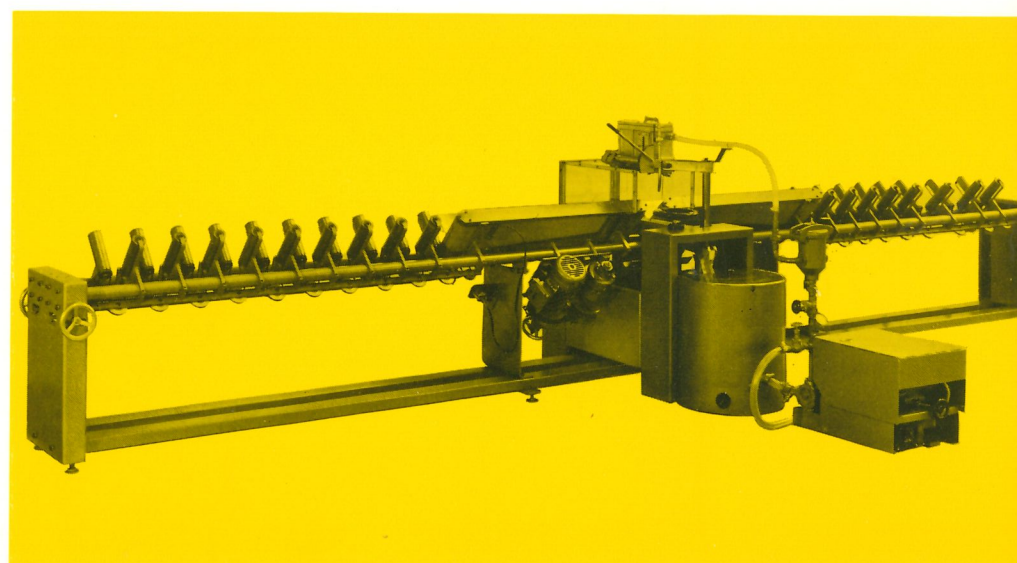
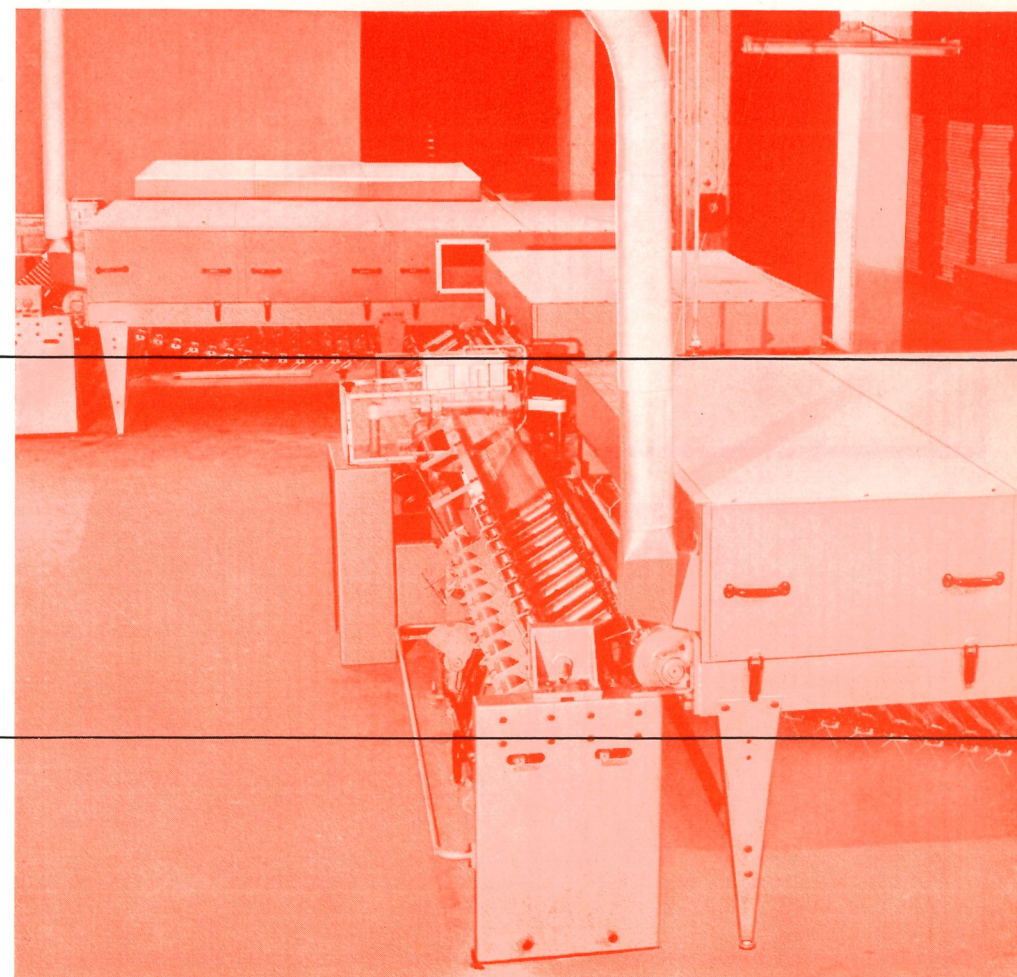
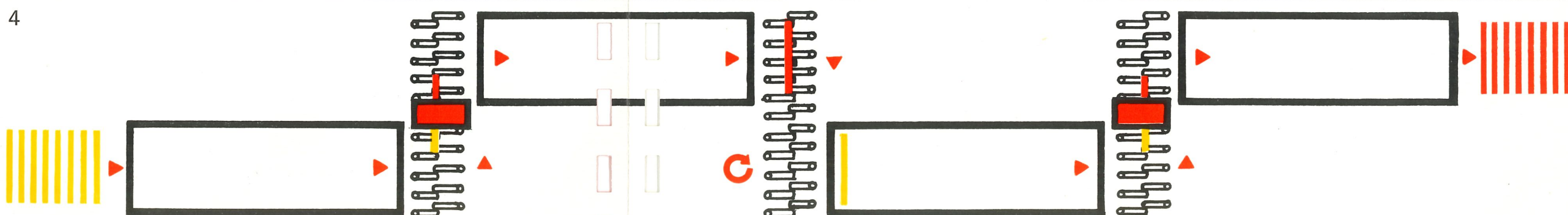


Komplette Anlage enthaltend Vorerwärmung, Giessmaschine, Trockenkanal mit vollautomatischen Uebergaben und Wenden der Arbeitsstücke. Somit können 3 oder 4 Oberflächen in 1 Passage beschichtet werden.

Chaîne complète se composant de: préchauffage, vernisseuse, tunnel de séchage avec transport et retournement entièrement automatiques des pièces. Cette installation permet de vernir 3 ou 4 faces en une seule passe.

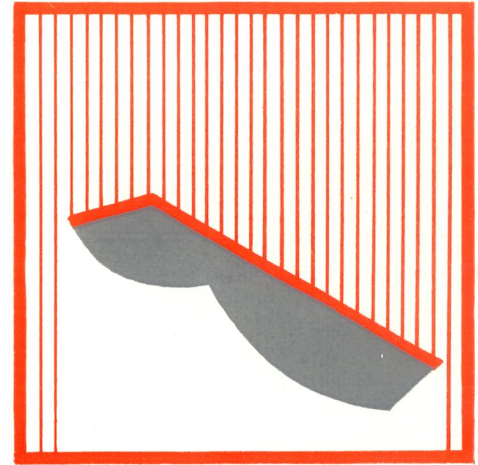
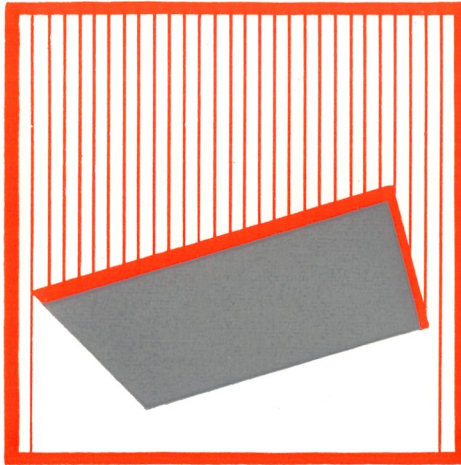
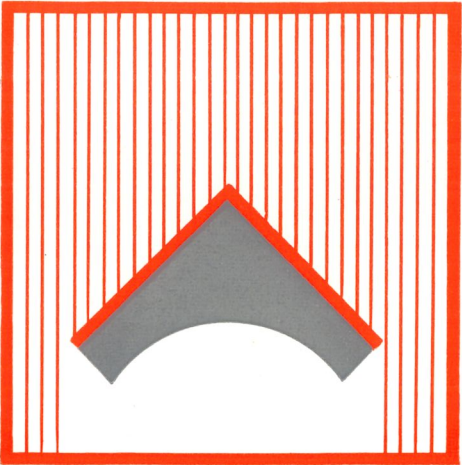
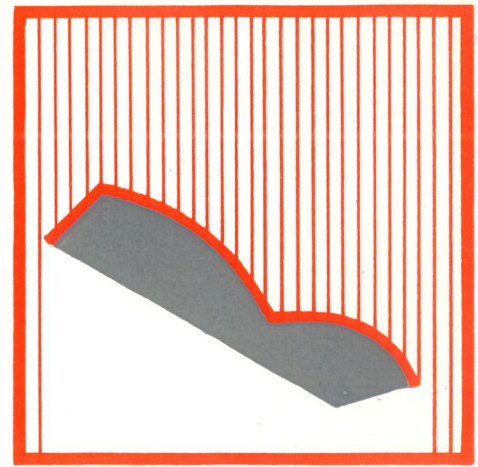
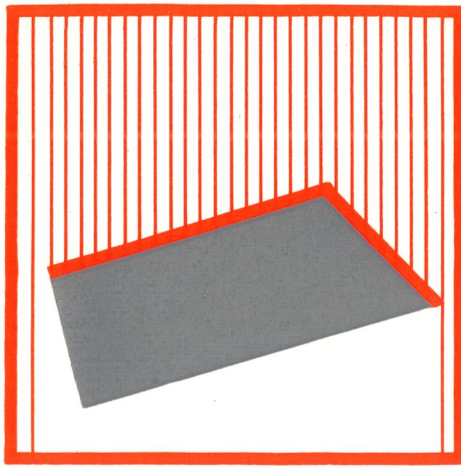
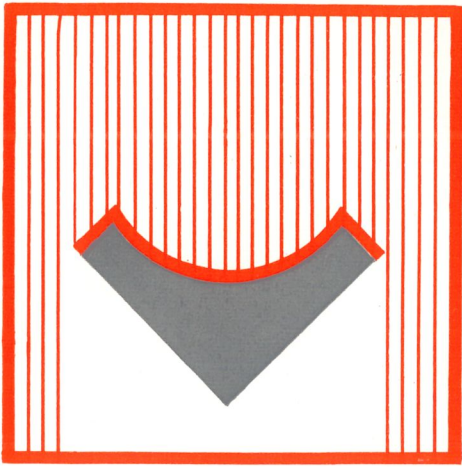
Complete line consisting of preheater, coater for mouldings, dryer, fully automated conveyor and turning of the mouldings. This way 3 or 4 surfaces can be coated in 1 pass.

4



Leistungsgießmaschine Modell BIPLAN 25, Ausführung mit 1 oder 2 Giess-Systemen.
Vernisseuse modèle BIPLAN 25, exécution avec 1 ou 2 systèmes d'enduction.
Curtain Coater for Mouldings, type BIPLAN 25 provided with one or two coating units.

Effektive Arbeitsbreite max. Largeur de travail utile max. Effective working width max.		200-250 mm 8-10"
Vorschub stufenlos variabel Avance réglable par variateur Feed speed adjustable		40-120 m/min 130-400 ft/min
Rollbahnwinkelstellung Position angulaire de la table à rouleaux Angle of conveyor rolls adjustable		70-120°
Eingebaute Motoren Moteurs Built-in moteurs	a) Vorschub a) avance a) conveyor	3 PS/CV/HP
	b) pro Giess-System b) par système d'enduction b) pouring unit each	1, 5 PS/CV/HP



Die in ihrer Neiglage verstellbaren Rollbahnen erlauben, die Teile wahlweise unter 90° oder in einer extrem flachen Stellung zu beschichten. Entsprechend der Winkelstellung der Flächen zur Vertikalen verändert sich die Auftragsmenge. Auf diese Weise können Flächen gleichmässig, aber auch entsprechend den Erfordernissen mit unterschiedlicher Schichtstärke belegt werden.

Les rouleaux transport réglables dans leur inclinaison permettent de vernir des pièces à 90° ou bien dans une position extrême: horizontale. La quantité de vernis déposé varie suivant la position angulaire de la surface par rapport à la verticale. De cette manière on peut vernir régulièrement les surfaces, mais encore, suivant les besoins, les vernir avec des épaisseurs de couches différentes.

As the Roller Conveyors are adjustable in angle, they allow the pieces to pass either at 90° or in a flat position. Depending on the angle of the surfaces to the vertical, the applied quantity changes. Thus it is possible to coat 2 surfaces equally or, if necessary with different thicknesses.

Ulrich Steinemann AG
Maschinenfabrik
9015 St. Gallen (Schweiz)
Telefon 071 3112 12
Telex 57 342
Telegramm-Adresse Wima-St. G