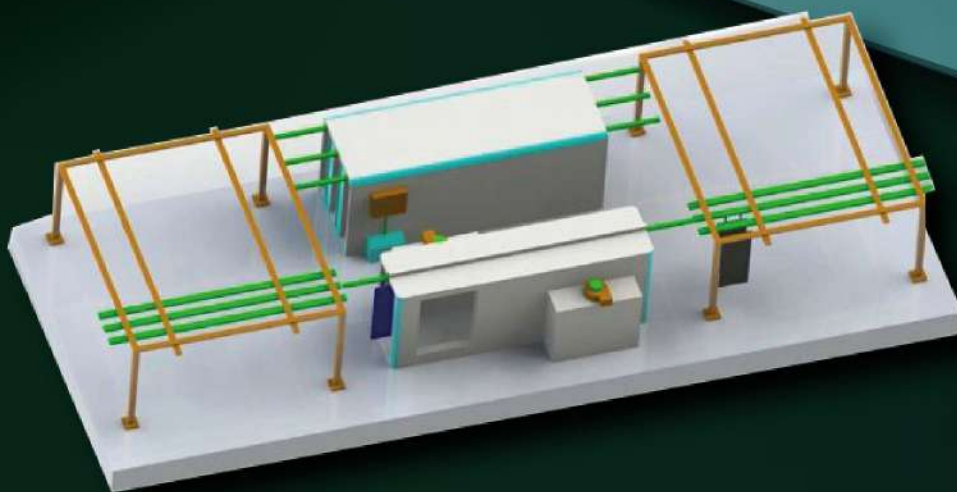




FERROMETALS

UAB FerroMetals предлагает изготовление и установку линии полимерной покраски согласно техническому заданию.



Линия может иметь кольцевое и полукольцевое исполнение. В кольцевом исполнении имеется возможность сквозного движения заготовок через камеры, что позволяет улучшить логистику в отношении окрашенных и неокрашенных деталей вследствие постоянства точек загрузки/разгрузки и направлений перемещения, применяется для крупносерийного непрерывного производства.

При наличии требований к максимальной компактности линии, предлагается полукольцевая компоновка, при которой камеры имеют тупиковое исполнение, а транспортная система предполагает возвратно-поступательное движение заготовок между камерами.





В СОСТАВ ЛИНИИ ВХОДИТ:

1. Камера полимеризации с автоматизированной системой управления.

Конструкция камеры предусматривает:

- теплоизолированный корпус с отделкой внутренней поверхности оцинкованным стальным листом;
- термоблок с оребренными ТЭНами из нержавеющей стали и системой принудительной циркуляции воздуха со специальным термостойким вентилятором. Внутренняя поверхность воздуховода отделана нержавеющей сталью для предотвращения появления окалины и последующего загрязнения окрашиваемых изделий;
- полнофункциональный блок управления с сенсорной панелью и удобным графическим интерфейсом для возможности работы в полностью автоматическом режиме (нагрев – выдержка – отключение нагрева – принудительная продувка (охлаждение) отключенных ТЭНов);
- мощные петли и каркас камеры, исключающие возможность провисания дверей и нарушения геометрии корпуса;
- простая электрическая схема с использованием стандартных компонентов обеспечивает высокую ремонтпригодность;
- эксплуатируемый пол: ТЭНы расположены в воздуховодах термоблоков за пределами внутреннего габарита камеры, что позволяет при необходимости размещать изделия, которые невозможно повесить, на спец. подставках на полу;
- система принудительной циркуляции воздуха, обеспечивающая равномерное перемешивание воздуха и стабилизацию температуры по всему рабочему объему камеры в пределах 5°C;
- вытяжной зонт для удаления газообразных выделений во время открывания двери камеры в конце цикла.

2. Камера нанесения порошка в электростатическом поле, укомплектованная высокопроизводительной ручной установкой нанесения порошковых красок и системой приточно-вытяжной рекуперации не задействованного порошка.

Конструкция камеры предусматривает:

- нахождения оператора внутри камеры во время процесса окраски (камера обитаемого типа);
- стенки камеры из прозрачного диэлектрического полимера;
- отделка пола оцинкованным листом для удобства удаления осевшего порошка;





- светодиодное освещение рабочей зоны;
- распашные либо сдвижные двери (по желанию заказчика);
- систему рекуперации, предназначенную для вытяжки воздуха из камеры напыления, его фильтрации, сбора не осевшего на поверхность окрашиваемых деталей полимерного порошка в специальном бункере, с целью его возврата в технологический цикл. Используются 2 ступени очистки. В качестве первой ступени применяется циклон, вторая ступень – картриджный полиэфировый фильтр. Степень очистки воздуха – до 99,9%.

3. Транспортная система на основе верхних подвесных многоручьевых рельсовых направляющих и комплекта роликовых кареток-подвесов для крепления заготовок.

Конструкция камеры предусматривает:

- высокую несущую способность и точность стыковки за счет использования высокопрочного прокатного закрытого профиля для направляющих – масса единичной заготовки до 500 кг;
- легкое ручное перемещение кареток с заготовками за счет использования шарнирных подвесов на подшипниках качения с термостойкой графито-наполненной смазкой;
- путь, проходящий сквозь камеру нанесения, расположен в воздушном затворе для предотвращения накопления порошка на поверхности подвесов;
- модульная разборная конструкция, позволяющая изменять и дополнять конфигурацию при необходимости адаптации к изменениям габаритов заготовок или технологического цикла, а также обеспечивающая удобство монтажа.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ:

Механизированная транспортная система на основе кольцевого подвесного многорядного транспортера с электроприводом.

Участок принудительного воздушного охлаждения заготовок с отдельной транспортной веткой и системой вытяжной вентиляции.





СОСТАВ БАЗОВОГО КОМПЛЕКТА ЛИНИИ ПОЛИМЕРНОЙ ОКРАСКИ:

№ согласно схеме	Наименование оборудования
1	Камера нанесения порошковой полимерной краски в электростатическом поле Тип камеры - проходная Привязка к транспортной системе - верхняя Параметры электропитания - 380/50 Внутренний габарит камеры (ДхШхВ), мм - 6000х2000х3000 Укомплектована установкой порошкового напыления в электростатическом поле и системой подачи чистого воздуха к шлему оператора Емкость контейнера для порошка, кг - 40 Общая мощность, кВт - 8
2	Транспортирующая система Тип транспортера - закольцованный подвесной реверсивный Тип тягового элемента - цепь тяговая пластинчатая с траверсами Тип трассы - ходовая двутавровая балка Шаг грузозахватных траверс, мм - 400 мм Общая грузоподъемность, кг - 1500 Мощность привода, кВт - 3 Скорость движения, м/с - 0 - 250 Длина трассы, м - 35
3	Камера полимеризации Тип камеры - проходная Привязка к транспортной системе - верхняя Общая мощность ТЭНов, кВт - 200 Режим работы - автоматический Время выхода на рабочий режим при макс. загрузке, мин - 40 Макс. температура нагрева, С° - 230 Параметры электропитания - 380/50 Напряжение на ТЭНах, В - 220 Кол-во термоблоков, шт - 4 Внутренний габарит камеры, мм - 8000х3000х3000





FERROMETALS

Стоимость базового оборудования составляет 43 000,00 Euro.

Стоимость может изменяться в зависимости от размеров и комплектации.
Срок поставки оборудования: 60 дней с момента поступления предоплаты.

Гарантия 12 месяцев.

Если наше предложение заинтересовало Вас – готовы прислать технических специалистов для уточнения деталей поставки.

info@ferrometals.eu
+37066830515 (What's app, Telegram)

