

SRES:
INDUSTRIAL GLOVER S.A.
RUTA 5 SUR, KM. 655.
PILANLELBÚN – CHILE.
ATN. SR. GUIDO ZIROTTI

Impianto realizzato come da specifiche tecniche e disegno n° 0017_E-01-16, allegati alla presente e parte integrante del contratto.

QUANTITA'	CODICE	DESCRIZIONE
-----------	--------	-------------

LINEA TINTA		
1	XLP00216001	CARICATORE AUTOMATICO DI LINEA
2	M#1A009P	Transfer ROLLY 6000 con tappero forato predisposto per aspirazione polveri
3	M#1A001P	Transfer ROLLY 2000 con cappa e barra con soffiatori ionizzanti
4	E#1B009P	Tunnel preriscaldatore FASTWARM 3 con 10 lampade
5	V#1E001P	ROTSpray con 10 bracci per applicazione di 20 pistole e 2 pompe bassa pressione (pistole e pompe escluse)
6	E#1B005P	Tunnel lineare mod. FASTDRY 16 con n. 2 moduli Wind Jet , 4 file Lampade IRM + 2 mt. rulliera di scarico

LINEA VERNICIATURA A RULLO UV		
7	XLP00216067	IMPIANTO DI VERNICIATURA BORDI GEMINI 56 , così composto Levigatura grezzo: n. 1 gruppo nastro N90/S con inverter n. 1 gruppo mola ME 100 con inverter ed entrata a tempo Cappa soffiatori Verniciatura: n. 2 moduli applicazione vernice UV con sistema a rullo Essiccazione: n. 2 moduli essiccazione con 2 lampade UV
8	XLP00216078	SCARICATORE TRASVERSALE mod. SCS/CS pan 3500
9		Macchina non fornita da Makor
10	M#1A001P	Transfer ROLLY 2000 con cappa e barra con soffiatori ionizzanti
11	XLP00216111	STUCCATRICE rulli mod. STU-FT/R4
12	M#1A005P	Transfer ROLLY 4000 con copertura
13	E#1A005P	Forno di essiccazione con lampade UV mod. ULTRADRY 1
14	XLP00216144	TINTEGGIATRICE A RULLI mod. TFT/3/T
15	E#1A003P	Forno UV ULTRADRY 3
	E#3B007P	Con allungamento traslazione in uscita di 2 metri per scarico manuale dei pezzi (escluso copertura)

QUANTITA'	CODICE	DESCRIZIONE
-----------	--------	-------------

		LINEA FINITURA	
16	M#1A002P	Transfer ROLLY 2500	
17		LEVIGATRICE non fornita da Makor	
18	M#1A009P	Transfer ROLLY 6000	
	M#3A011P	Tappeto forato predisposto per aspirazione polveri	
19	L#1A003P	Spolveratrice ROTOFAST 10 con n°1 spazzola e n°1 soffiatore superiore	
	L#3A005P	Barra superiore con soffiatori ionizzanti	
	L#3B008P	Motorizzazione di un gruppo spazzola con impostazione spessore da quadro elettrico	
20	M#1E001P	T-UP 6000 - STAZIONE PER APPLICAZIONE MANUALE	
21	M#1A009P	Transfer ROLLY 6000	
	M#3A011P	Tappeto forato predisposto per aspirazione polveri	
22	V#1E002P	Spruzzatrice PERFORMER 4+4 [con 2 circuiti prodotto per 4+4 pistole e 2 pompe. Pompe e pistole escluse]	
23	E#1B007P	Tunnel lineare mod. FASTDRY 22	
	E#3B004P	N.3 file di lampade IR da 3,5KW	
	E#3A008P	Sistema di controllo temperatura aria [mediante regolazione elettrica della portata d'acqua]	
24	XLP00216265	Curva 180° con trasporto a tappeto e copertura	
25	E#1B007P	Tunnel lineare FASTDRY 24	
	E#3B006P	n. 3- Modulo Wind-jet con batteria ad acqua e ventilatore premente	
	E#3B005P	N. 3 file di lampade IR da 5KW	
	E#3B011P	Cappa con n°3 lampade UV da 80W/cm	
	E#3A008P	Sistema di controllo temperatura aria	
26	E#1B007P	Tunnel lineare FASTDRY 24	
	E#3B006P	n. 3- Modulo Wind-jet con batteria ad acqua e ventilatore premente	
	E#3B005P	N. 3 file di lampade IR da 5KW	
	E#3B011P	Cappa con n°3 lampade UV da 80W/cm	
	E#3A008P	Sistema di controllo temperatura aria [
27	E#1A003P	Forno UV ULTRADRY 3 – lampade a 120 Watt/cm	
		Con allungamento traslazione in uscita di 2 metri per scarico manuale dei pezzi (escluso copertura)	

Normative: Macchine realizzate in conformità alla Direttiva 2006/42/CE.

DESCRIZIONI LINEA TINTA

Pos 1)

CARICATORE AUTOMATICO DI LINEA

Pannelli dimensioni max mm 3000 x 1300 , spessore 10/60 mm

Composizione della linea

A= stazioni prelievo /deposito pannelli

B= rulliera di alimentazione o scarico

C= manipolatore a ventose

D=apparecchiatura elettrica

Posizione A

Stazioni di prelievo /deposito pannelli composte da rulliere folli di stazionamento catasta

-Dimensioni mm 3000 x 1300

-Altezza mm 300

-Portata mx kg 3000

Posizione B

Rulliera di alimentazione o scarico

-Dimensioni mm 3500 x 1400

-Altezza mm 900

-Rulli Ø 60 mm , interasse 200 , azionati da un motoriduttore potenza kW 0,55 , velocità variabile con inverter

Posizione C

Manipolatore a ventose

-Struttura bitrave a ponte a 3 postazioni :

-Esecuzione monoblocco con piedi smontabili

-Scaricatore a 2 assi :

asse X = traslazione

asse Z = sollevamento

Dimensioni struttura:

- lunghezza totale mm 6000

- larghezza totale mm 1200

- altezza sotto trave mm 2100

- altezza minima di scarico mm 300

- altezza max di scarico mm 1500

- altezza max catasta mm 1200

- altezza totale guida asse Z mm 4000

- sistema di presa mediante n. 24 ventose Ø 100 mm , montate su guide regolabili alimentazione con pompa a vuoto tipo BECKER portata 80 m³/ora

- capacità di carico e scarico max 4 cicli/min

- portata max kg 130

-Sollevamento e traslazione a cremagliera guidate da ruote in nylon e Wulkolan, montate su cuscinetti a sfere

-Azionamento mediante nr. 2 motoriduttori ad ingranaggi ortogonali con albero cavo tipo SEW, potenza kW 4 + 3 , velocità variabile con inverter

Posizione D

Apparecchiatura elettrica gestita da PLC tipo OMRON

- Tensione di alimentazione Volt 400 Hz 50
- Tensione di comando Volt 24 Dc
- Protezioni perimetrali con porte scorrevoli a chiusura elettrica

Pos. 2) M#1A009P
ROLLY 6000



Il transfer a tappeto ROLLY consente il collegamento tra i sistemi di trasporto delle macchine operatrici costituenti la linea. Utilizzato all'entrata e all'uscita della linea, agevola le fasi di carico e scarico dei pannelli.

Il tappeto di trasporto è realizzato in materiale sintetico resistente alle abrasioni e agli agenti chimici. La velocità di avanzamento è regolabile mediante inverter.

M#3A011P- Tappeto forato predisposto per aspirazione polveri

CARATTERISTICHE TECNICHE

Velocità di avanzamento:	Min. 2 m/min.	Max. 10 m/min.	
Potenza totale installata:	0.60 KW		
Altezza piano di lavoro:	900 mm (+ - 30 mm)		
Dimensioni d'ingombro:	Lunghezza 6000 mm	Larghezza 1600 mm	Altezza 900 mm

Pos. 3) M#1A001P
ROLLY 2000



Il transfer a tappeto ROLLY consente il collegamento tra i sistemi di trasporto delle macchine operatrici costituenti la linea. Utilizzato all'entrata e all'uscita della linea, agevola le fasi di carico e scarico dei pannelli.

Il tappeto di trasporto è realizzato in materiale sintetico resistente alle abrasioni e agli agenti chimici.

La velocità di avanzamento è regolabile mediante inverter.

M#3A005P-Cappa con soffiatori rotanti con unica attivazione da applicare in uscita

M#3A008P-Barra con soffiatori ionizzanti da applicare su cappa con soffiatori

CARATTERISTICHE TECNICHE

Velocità di avanzamento:	Min. 2 m/min.	Max. 10 m/min.	
Potenza totale installata:	0.60 KW		
Altezza piano di lavoro:	900 mm (+ - 30 mm)		
Dimensioni d'ingombro:	Lunghezza 2000 mm	Larghezza 1600 mm	Altezza 900 mm

Pos. 4) E#1B009P

Tunnel preriscaldatore FASTWARM 3 con 10 lampade

Il preriscaldatore è stato sviluppato per renderlo capace di innalzare la temperatura dei pezzi da verniciare mediante l'impiego di particolari irradiator ad emissione di radiazioni IR. Detti pannelli sono posizionati superiormente. Il sistema di avanzamento è gestito mediante convertitore di frequenza (inverter). Sistema di regolazione continua della potenza radiante e gestione delle fasi di spegnimento o stand by in caso di funzionamento anomalo della linea.

STRUTTURA E DISPOSITIVO DI TRASPORTO	<ul style="list-style-type: none"> Il trasporto dei pannelli è garantito da una serie di rulli zincati, motorizzati mediante una coppia di catene parallele. La velocità di trasporto può essere variata in continuo mediante un pratico potenziometro. La copertura superiore limita le dispersioni di energia verso l'esterno.
MODULI TERMICI	<ul style="list-style-type: none"> I pezzi che attraversano la macchina sono riscaldati da una serie di lampade IR poste trasversalmente rispetto al flusso dei pannelli. La regolazione in continuo della potenza consente di ottimizzare l'utilizzo delle lampade IR

Caratteristiche Tecniche Tunnel lineare mod. FASTWARM

Dimensioni Ingombro	v. layout			
Altezza Piano di Lavoro	mm	900	±50	
			50Hz	
Velocità di Alimentazione	m/min	min	max	± 5%
Portata Aria Aspirazione	m ³ /h	~900		Alla bocca dell'aspiratore
Potenza pannelli IR	kW	5x3		
Potenza Motore Avanzamento	kW	0.25		Nominale
Potenza totale (+5%)	kW	16		Nominale

Pos. 5) V#1E001P

ROTOSPRAY con 10 bracci per applicare 20 pistole (10+10)



Un' ampia cabina consente un perfetto flusso d'aria interno, evitando che l'over spray generato dalle pistole vada a sporcare le pareti che rimangono così sempre perfettamente pulite.

Grande porta laterale scorrevole dotata di vetro che consente un'ottima visibilità interna e un facile accesso per la pulizia delle pistole e la sostituzione del filtro.

Una grande superficie filtrante a secco permette di ridurre al minimo gli interventi di manutenzione.

SISTEMA DI TRASPORTO A TAPPETO

Il tappeto di trasporto è fatto con materiale antistatico resistente in

Pagina 6 di 35



PE adatto per le alte velocità di trasferimento permettendo così di uniformare la qualità su ogni lato del pezzo spruzzato.

L'operatore può sostituire il tappeto facilmente e velocemente.



Il sistema di pulizia del tappeto è costituito da un gruppo speciale con una lama primaria che raccoglie la maggior parte del materiale rimasto sul tappeto.

Un'altra unità è costituita da 3 racle di plastica bagnate che puliscono perfettamente il tappeto.

La struttura particolarmente sigillata permette di evitare l'evaporazione del solvente e riducendo così al minimo l'uso del solvente.



Unità di spruzzo composta da un carosello con dieci bracci porta pistole. Otto supporti che reggono fino a 2 pistole ognuno. La Rotospray ha il controllo della velocità di rotazione con inverter. Ci sono due circuiti indipendenti per la vernice che possono avere 10 pistole ognuno con un giunto rotante con 4 camere in acciaio inox per vernici base acqua. Bracci porta pistole con regolazione manuale dell'angolo di spruzzatura. Altezza motorizzata del carosello. Impianto pneumatico con comandi posti sulla parte anteriore della cabina.

Un accurato controllo elettronico, con regolazione variabile, permette di ottenere un'applicazione uniforme su tutta la larghezza di lavoro, bordi inclusi.

PISTOLE E POMPE SONO ESCLUSE DALLA FORNITURA

Pos. 6) E#1B005P

Tunnel lineare mod. FASTDRY 16 con n. 2 moduli Wind Jet , 4 file Lampade IRM + 2 mt. rulliera di scarico

Il progetto FASTDRY è stato sviluppato sul concetto di modularità per renderlo capace di accogliere i differenti elementi termici utilizzati nei processi di appassimento ed essiccazione. La grande flessibilità di questo modello ne fanno la macchina ideale per effettuare l'essiccazione o l'appassimento dei prodotti verniciati.

- | | | |
|--|---------|---|
| STRUTTURA
DISPOSITIVO DI
TRASPORTO | E
DI | <ul style="list-style-type: none"> Il trasporto dei pannelli è garantito da una serie di rullini folli verniciati a polvere trainati mediante una coppia di catene parallele. La velocità di trasporto può essere variata in continuo mediante un pratico potenziometro. Il tunnel è coibentato per tutta la sua lunghezza con materiale isolante di spessore 30 mm, per evitare dispersioni di energia verso l'esterno. Una serie di sportelli laterali distribuiti su tutta la lunghezza garantiscono un facile accesso all'interno della macchina. |
|--|---------|---|

E3B006P – Modulo Wind Jet

- | | | |
|---------------|------|--|
| MODULO
JET | WIND | <ul style="list-style-type: none"> Il modulo Wind Jet è caratterizzato da aria ad alta velocità con flusso verticale. L'aria viene riscaldata mediante una batteria ad acqua calda. Filtri rigenerabili sono posti sulla mandata del sistema di immissione aria. La cappa consente la regolazione della quantità di aria da ricircolare N.4 file di lampade IRM da 5 kw cadauna |
|---------------|------|--|

Portata Aria ricircolata	m ³ /h	~8000	Alla bocca dell'aspiratore
Potenza termica batteria	kcal/h	80.000	
Potenza Motore Immissione	kW	4	Nominale

E#3B007P-Allungamento traslazione in uscita di 2 metri per scarico manuale dei pezzi (escluso copertura)

E3A008P - Controllo automatico temperatura

- | | |
|--|--|
| SISTEMA
CONTROLLO
TEMPERATURA | <p>Un sensore rileva la temperatura dell'aria all'interno del forno e, attraverso valvole motorizzate, ottimizza in automatico la potenza resa dalla batteria di riscaldamento dell'aria. Tale sistema permette di sfruttare la massima potenzialità della batteria di riscaldamento durante l'avvio della macchina e di ridurre il consumo energetico una volta raggiunta la temperatura impostata.</p> |
|--|--|

LINEA VERNICIATURA A RULLO UV

Pos. 7) T#1A001A
GEMINI 56
IMPIANTO VERNICIATURA BORDI (Patented)



THE SOLUTION

Le soluzioni tecnologiche del modello Gemini mettono insieme l'esigenza di verniciare / sigillare bordi di pannelli sia piani che sagomati, con alta precisione, qualità, produttività, nel rispetto delle normative ambientali e tutto in modo automatico.

Le innovative soluzioni brevettate che derivano da decenni di esperienza, hanno reso la macchina flessibile, facile da usare, set-up veloce sia nel cambiare il profilo del bordo che nel cambio colore.

La verniciatura e la sigillatura del bordo viene fatta con vernici Uv 100% / vernici Base Acqua, sia trasparenti che pigmentate, su materiali in legno, impiallacciati, mdf e truciolare.

La modularità dell'impianto permette di eseguire molteplici cicli di lavoro, dalla Fresatura, Levigatura, Tinteggiatura, applicazione di Fondo e Finitura, o alla sola sigillatura del bordo.

L'elevata precisione permette una verniciatura uniforme in tutto il bordo inclusi gli angoli e spigoli (stondati e non) senza discontinuità di verniciatura con la parte superiore del pannello ed allo stesso tempo lasciando le superfici perfettamente pulite.

Le varie configurazioni ne rendono possibile l'utilizzo sia stand-alone che all'interno di linee.

SISTEMI DI CONTROLLO

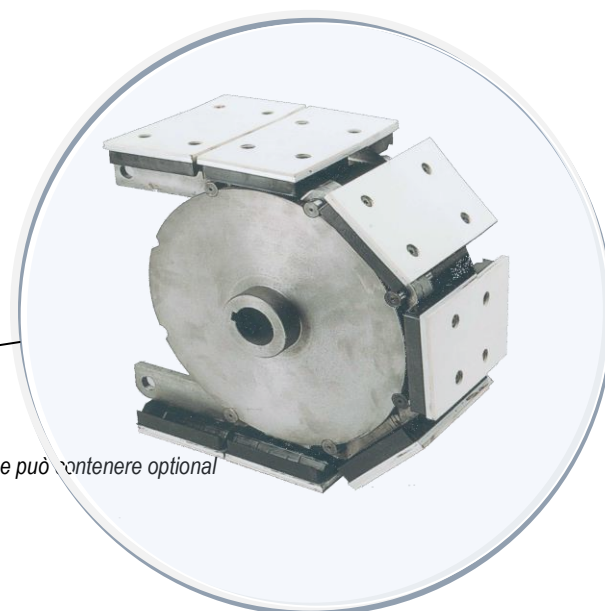
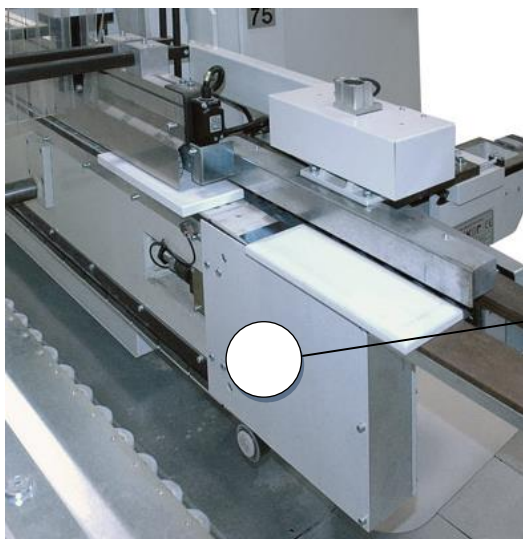
La totale gestione della macchina avviene tramite un monitor touch screen programmabile in più lingue, ed in cui sono programmabili e visibili i parametri tecnici e di lavorazione.

Il PLC gestisce automaticamente ed in tempo reale le funzioni tecniche ed elettroniche della macchina, incluse funzioni diagnostiche, statistiche produttive, ed eventuali ricette personalizzate.

Una serie di comandi distribuiti in prossimità del gruppo operatori, facilitano le operazioni di messa a punto della macchina.

Il modem garantisce una tempestiva assistenza on line.

SISTEMA DI TRASPORTO PANNELLI



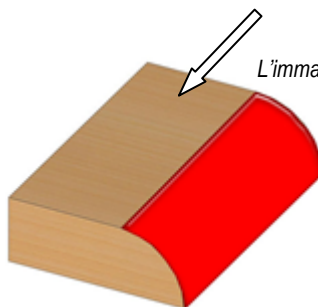
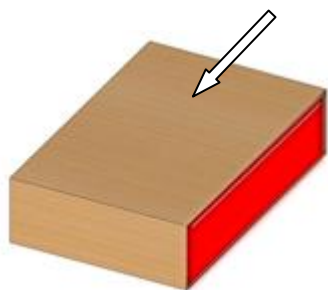
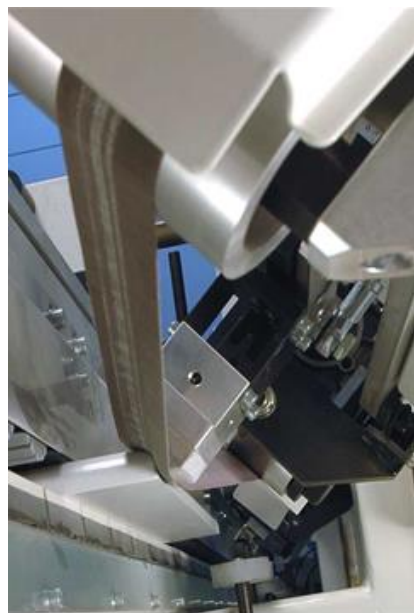
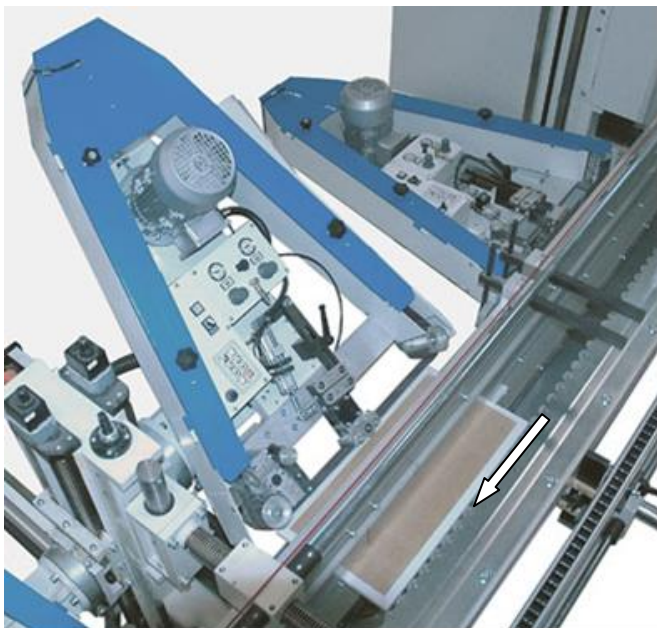
L'immagine può contenere optional

L'avanzamento dei pezzi avviene tramite un trasporto continuo in materiale di alta resistenza sia all'usura che ai raggi ultravioletti.

Il trasporto inferiore ed una guida di pressione superiore continua, assicurano un costante e preciso avanzamento del pannello.

GRUPPI

Gruppo Levigatore a Nastro mod. N90 S



L'immagine può contenere optional

CARATTERISTICHE TECNICHE

Larghezza max nastro abrasivo
Sviluppo nastro abrasivo
Oscillazione nastro
Diametro bocche aspirazione
Bocche aspirazione
Portata aria aspirazione (~25 mt/sec)
Consumo aria compressa (~5 bar)
Posizioni di lavoro
Giri rotazione motore con inverter
Velocità di taglio
Potenza Motore Nastro

mm	90	
mm	3000	
mm	0 ÷ 40	
mm	100	
n°	2	
mc/h	1400	Impianto a cura del cliente
nl/min	150	
°	+45° ÷ -30°	
rpm	240÷1900	± 5%
mt/sec	1÷7.3	± 5%
Kw	2,2	Nominale

Gruppo Levigatore a spazzole mod. ME/100



La funzione e' di levigare/satinare il bordo, sia la parte piana che sagomata inclusi gli spigoli del pannello, fino ad uno spessore massimo di 90mm.

Il gruppo e' interamente regolabile in 3 assi (x,y,z) ed il suo facile posizionamento rispetto alla parte da levigare rende il gruppo di veloce set up.

Un dispositivo recupera automaticamente il consumo della mola rendendo la distanza dalla parte da levigare sempre costante, permette di eseguire una levigatura uniforme e precisa.

Un sistema di aspirazione delle polveri levigate, rendono il gruppo sempre pulito ed in grado di ottenere una levigatura costante nel tempo.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Dimensioni mola	Ø 200 x H100
Potenza motore	2.2 kW
Velocità Rotazione Motore (con inverter)	400÷2000 rpm
Portata aspirazione	700 mc/h

L3Z035A- Mola con entrata a tempo

Sistema che permette di tenere la ruota abrasiva in posizione di lavoro solo in presenza del pezzo, evitando impatti con gli spigoli vivi delle teste e delle code oppure la levigatura parziale di profili nella loro lunghezza. Il tempo di intervento viene regolato automaticamente al variare della velocità di avanzamento.

Consumo aria compressa (~5 bar)	nl/min	~50
Velocità max di esercizio	mt/min	~30

G#3Z001A- GRUPPO SOFFIATORE con e.a.t.

Gruppo soffiatore per la rimozione della polvere di levigatura dal bordo, con dispositivo di entrata a tempo per limitare il consumo di aria compressa

Consumo Aria Compressa (~5 bar)	nl/min	150
---------------------------------	--------	-----

G3Z003A - Modulo applicazione vernice con sistema a rullo

APPLICAZIONE

N° 1 testa di applicazione per parti piane mediante sistema a rullo dosatore.

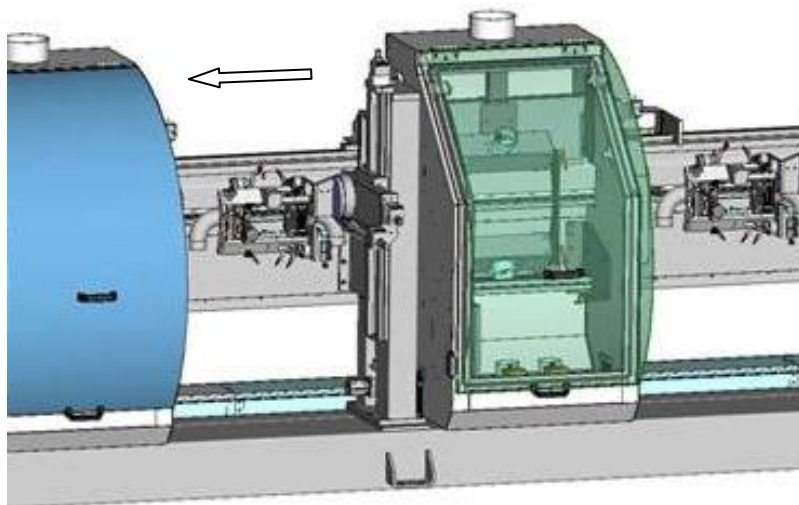
Una pompa pneumatica alimenta il prodotto verniciante tramite un opportuno ugello di distribuzione sulla superficie esterna di un tamburo rotante in acciaio rettificato, il quale, posizionato con la sua superficie esterna tangente ad un secondo rullo in gomma è in grado di dosare e trasferire la vernice a quest'ultimo. Il rullo in gomma provvede poi ad applicare il prodotto sulla superficie da verniciare.

Operando opportuni aggiustamenti sulla tolleranza di contatto fra i due rulli, ed agendo sulle rispettive velocità di rotazione si ottiene il desiderato spessore di vernice da applicare sui pezzi. Inferiormente al sistema di applicazione è posizionato un opportuno vassoio di raccolta del prodotto in eccesso che per gravità viene rimandato al contenitore principale di alimentazione per essere di nuovo messo in circolo dopo adeguato processo di filtrazione.

CARATTERISTICHE TECNICHE mod. applicazione a rullo

Potenza Motore tamburi	Kw	0.55 x 2	Nominale
Portata aria compressa	Nl/min	500	Nominale

MODULO DI ESSICCAZIONE



Composto da n. 2 lampade Uv Gallium, esegue un'essiccazione parziale della vernice.

Il processo permette di applicare più mani di vernice sul bordo in unico passaggio senza levigatura intermedia, eliminando tempi morti e riducendo costi di gestione.

Le lampade sono facilmente regolabili per un irraggiamento totale della superficie verniciata.

Le unità sono posizionate all'interno di una cabina in depressione per evitare fughe di ozono, ed in cui l'aria immessa viene prima trattata evitando che il pezzo verniciato venga a contatto con la polvere.

Ogni lampada ha un sistema di segnalazione della temperatura indipendente per garantire la durata della stessa e il corretto funzionamento.

Il Plc gestisce le varie fasi di lavoro di ogni lampada, lo stand-by, l'intensità d'irraggiamento, ed eventuali sicurezze.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Lampade Uv 220	N.2	
Potenza specifica Lampade	W/cm 200	
Lunghezza Bulbo Lampada	mm 200	
Portata aria aspirazione	Mc/h 2000	Ventilatore ed impianto di estrazione non incluso nella fornitura
Potenza Lampade	Kw 8	

Pos. 8)

SCARICATORE TRASVERSALE mod. SCS/PAN 3500

Lo scaricatore trasversale mod. SCS/PAN si rende necessario per lo scarico trasversale di porte e pannelli nelle linee di lavorazione.

I pezzi provenienti dalla linea a monte vengono traslati trasversalmente per essere prelevati manualmente. La loro movimentazione avviene tramite appoggio della base inferiore in modo che, le parti eventualmente trattate, non vengano in contatto con nessun organo meccanico, preservando perciò la perfezione della finitura superficiale.

DISPOSITIVO DI TRASPORTO

- Il traslatore si compone di una rulliera ed un sistema di traslazione trasversale che preleva il lotto di pezzi pronto sulla rulliera e lo trasferisce nella zona di prelievo.
- La rulliera è realizzata con rulli ricoperti in PVC, dove viene automaticamente preparato il lotto di pezzi in arrivo.
- Il sistema di traslazione trasversale si compone di una serie di bracci a cinghie motorizzate, che, attraverso un movimento verticale, prelevano i pezzi dalla rulliera per trasferirli nella zona adibita al prelievo manuale.

SISTEMA CONTROLLO

- Tutti i parametri di lavoro della macchina sono facilmente impostabili e controllabili dal pannello di controllo, tra i quali la velocità delle movimentazioni e impostazione della modalità di lavoro come trasfert o scaricatore.

CARATTERISTICHE TECNICHE

		Lungh.	Largh.	Alt.
Altezza Piano di Lavoro	mm	900	±50	
Velocità di Alimentazione	m/min	3	15	± 5%
Potenza motore Rulliera	KW	0,25		
Potenza motore cinghie	KW	0,75		
Potenza Totale Installata (+~5%)	KW	1,1		Nominale

Pos. 9)

Macchina non fornita da Makor

Pos. 10) M#1A001P
ROLLY 2000



Il transfer a tappeto ROLLY consente il collegamento tra i sistemi di trasporto delle macchine operatrici costituenti la linea. Utilizzato all'entrata e all'uscita della linea, agevola le fasi di carico e scarico dei pannelli.

Il tappeto di trasporto è realizzato in materiale sintetico resistente alle abrasioni e agli agenti chimici.

La velocità di avanzamento è regolabile mediante inverter.

M#3A005P-Cappa con soffiatori rotanti con unica attivazione da applicare in uscita dal Ro

M#3A008P-Barra con soffiatori ionizzanti da applicare su cappa con soffiatori

CARATTERISTICHE TECNICHE

Velocità di avanzamento:	Min. 2 m/min.	Max. 10 m/min.
Potenza totale installata:	0.60 KW	
Altezza piano di lavoro:	900 mm (+ - 30 mm)	
Dimensioni d'ingombro:	Lunghezza 2000 mm	Larghezza 1600 mm Altezza 900 mm

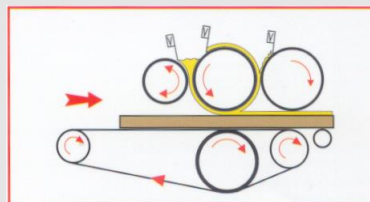
Pos. 11)

STUCCATRICE mod. STU-FT/R4

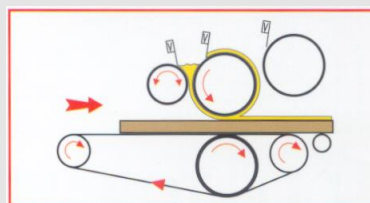
Dotata di un gruppo rulli di applicazione e un rullo lisciatore in acciaio (posizionato in uscita macchina) appositamente studiato per "comprimere" il prodotto all'interno delle porosità presenti sulla superficie dei pezzi.



- **Adatta per l'applicazione di stucchi/vernici UV su pannelli con superficie porosa oppure liscia**
Quantità applicabile da 5 a 40 gr/m²



- **LA STESSA MACCHINA PUÒ ESSERE IMPIEGATA ANCHE COME "SINGOLA" VERNICIATRICE A RULLI PER L'APPLICAZIONE DI FONDI E FINITURE (LAVORANDO SOLO CON RULLO DOSATORE E RULLO APPLICATORE)**
Quantità applicabile da 5 a 30 gr/m²



Caratteristiche tecniche:

-MOTORIZZAZIONI INDIPENDENTI DEI RULLI DOSATORE, APPLICATORE, TRASPORTATORE.

LISCIATORE E DEL NASTRO

Le variazioni di velocità di ogni rullo e del nastro trasportatore, sono regolabili mediante inverter agendo sul quadro comandi; le relative velocità sono leggibili su display elettronici del quadro comandi.

Questa apparecchiatura consente una semplice regolazione delle velocità per la lavorazione e una sincronizzazione automatica per la pulizia dei rulli.

- Rullo dosatore d'acciaio cromato e rettificato (senso di rotazione orario e antiorario).
- Il rullo applicatore è rivestito in gomma altamente selezionata, resistente a diversi tipi di vernici e solventi. Grazie all'elevato spessore di gomma presente sul rullo applicatore, è possibile effettuare diverse rettifiche dello stesso prima della sostituzione.
- Rullo lisciatore d'acciaio cromato e rettificato (senso di rotazione orario).
- Tutti i rulli sono bilanciati e rettificati.
- La regolazione per l'avvicinamento del rullo dosatore al rullo applicatore avviene tramite volantino; la relativa distanza è leggibile su indicatore centesimale.
- La distanza tra rullo applicatore e rullo lisciatore è regolabile, in questo modo è possibile mantenere sempre la stessa distanza tra i due rulli anche dopo diverse rettifiche del rullo gommatto applicatore.
- Per garantire una corretta rotazione dei rulli (senza vibrazioni), vengono installati **speciali giunti "elastici"** in grado di compensare eventuali tolleranze meccaniche presenti tra i diversi componenti (riduttori - perni - cuscinetti).
- Rullo applicatore intercambiabile in modo semplice e veloce grazie ai giunti ad innesto rapido e agli appositi supporti installati in uscita macchina.
- Carter superiori di protezione rulli apribili a 180° e realizzati in acciaio forato per consentire l'ispezione dei rulli durante la lavorazione (indispensabile per la regolazione della macchina e per il controllo dell'alimentazione prodotto).
- La struttura della macchina è caratterizzata da particolarità tecnico/meccaniche in grado di garantirne la perfetta stabilità (fattore molto importante per ottenere un'applicazione omogenea/senza battute).
- Racle a doppio supporto rovesciabili a 180° su rullo dosatore, applicatore e lisciatore.
- 4 flange/bacinelle in alluminio e teflon posizionate ai lati dei rulli superiori per il ricircolo di tutto il prodotto; le stesse sono estraibili per la pulizia.
- Canale di recupero in acciaio smaltato, estraibile per la pulizia.
- Pompa pneumatica a membrana **"tipo PM 500"**, per alimentazione rulli.
- Nastro trasportatore tipo speciale in doppia tela nylon gommatto anticorrosivo (PVC) con giunta calibrata.
- Alimentatore di solvente per mantenere costante la viscosità del prodotto.
-

- Per agevolare le operazioni di pulizia e manutenzione, **la macchina è installata su ruote per l'estrazione dalla linea su appositi binari** (in dotazione alla macchina).
- Quadro comandi indipendente dalla macchina (grado di protezione IP 55).
- La macchina è predisposta per collegamento emergenza linea e consensi elettrici da monte a valle.

Dati tecnici

- Rullo cromato dosatore	Ø 175 mm
- Rullo gommato applicatore	Ø 250 mm
- Rullo cromato lisciatore	Ø 240 mm
- Rullo gommato di trasporto	Ø 240 mm
- Velocità variabile di lavorazione	da 8 a 25 m/min'
- Potenza motore rullo cromato dosatore	HP 1
- Potenza motore rullo gommato applicatore	HP 2
- Potenza motore rullo cromato lisciatore	HP 2
- Potenza motore trasporto	HP 2
- Potenza a macchina installata	Kw 6
- Altezza regolabile piano di lavoro	910 +/- 20 mm
- Altezza utile	100 mm
- Larghezza utile	1300 mm
- Dimensioni d'ingombro	1100 x 2750 x h 1550 mm
- Peso netto	Kg 2200

- 2 MOTORIZZAZIONI DEI MOVIMENTI SALITA/DISCESA GRUPPI RULLI SUPERIORI

Composte da:

- 2 motore-riduttore HP 0,5
- 2 misuratore di spessore elettronico (trasduttore potenziometrico)
- 2 display elettronici per lettura spessore sul quadro comandi
- Dispositivo di emergenza per arresto automatico trasporto e salita automatica gruppi rulli in caso di passaggio di pannelli con spessore maggiore di quello impostato (importante per evitare danneggiamenti della gomma del rullo applicatore).

Pos. 12) M#1A005P

ROLLY 4000 coperto



Il transfer a tappeto ROLLY consente il collegamento tra i sistemi di trasporto delle macchine operatrici costituenti la linea. Utilizzato all'entrata e all'uscita della linea, agevola le fasi di carico e scarico dei pannelli.

Il tappeto di trasporto è realizzato in materiale sintetico resistente alle abrasioni e agli agenti chimici.

La velocità di avanzamento è regolabile mediante inverter.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Velocità di avanzamento:	Min. 2 m/min.	Max. 10 m/min.
Potenza totale installata:	0.60 KW	
Altezza piano di lavoro:	900 mm (+ - 30 mm)	
Dimensioni d'ingombro:	Lunghezza 4000 mm	Larghezza 1600 mm Altezza 900 mm

Pos. 13) E#1A005P

FORNO DI ESSICCAZIONE CON LAMPADE U.V. mod. ULTRADRY 1

Il tunnel lineare mod. ULTRADRY, è stato realizzato per l'essiccazione in linea di vernici fotosensibili alle radiazioni UV applicate su elementi piani e sagomati. Il processo di polimerizzazione è innescato da una speciale lampada UV, posizionate in modo da essiccare la vernice applicata sul lato superiore.

DISPOSITIVO DI TRASPORTO	<ul style="list-style-type: none">Il trasporto dei pannelli è garantito da una serie di rulli folli, motorizzati mediante una coppia di catene parallele.Grazie all'utilizzo di inverter la velocità del trasporto può essere variata in continuo mediante un pratico potenziometro.
LAMPADE U.V.	<ul style="list-style-type: none">La lampada superiore è disposta in senso trasversale rispetto al trasporto in modo da indirizzare i raggi UV sul piano superiore del pannello.Il sistema di raffreddamento della lampada permette di far lavorare il bulbo alla temperatura ideale, garantendone la massima durata con il miglior rendimento.La potenza emessa dalla lampada è impostabile in continuo dal quadro di controllo.Il sistema di risparmio energetico imposta automaticamente la lampada alla minima potenza di stand-by in caso di assenza di pezzi in transito sul fornoL'otturatore protegge automaticamente i pezzi sotto le lampade in caso di arresto del trasporto.

Caratteristiche Tecniche Forno UV mod. ULTRADRY 1

		Lungh.	Largh.	Alt.	
Dimensioni Ingombro	mm	2500	2300	1300	
Altezza Piano di Lavoro	mm	900	±50		
Numero di lampade		1	superiori	Mercurio	
Lunghezza utile bulbo	mm	1400			
Potenza specifica lampada	W/cm	80			
Potenza di alimentazione lampada	kW	12			Carico Monofase
		50Hz			
		min	max		
Velocità di Alimentazione	m/min	1.9	11		± 5%
Portata Aria Aspirazione	m³/h	~2400x1			Alla bocca dell'aspiratore
Potenza Motore Avanzamento (inverter)	kW	0,55			Nominale
Potenza Motore Aspirazione	kW	1,5			Nominale
Potenza Totale Richiesta (+~5%)	kW	15			Nominale

Pos. 14)

TINTEGGIATRICE A RULLI Mod. TFT/3/T

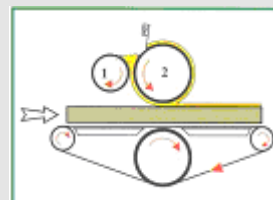
A tre velocità indipendenti



Caratteristiche tecniche:

Adatta per l'applicazione di:

- * Tinte a base d'acqua
- * Tinte a base di solvente



- MOTORIZZAZIONI INDIPENDENTI DEI RULLI DOSATORE, APPLICATORE, E DEL NASTRO TRASPORTATORE.

Le variazioni di velocità di ogni rullo e del nastro trasportatore, sono regolabili mediante inverter agendo sul quadro comandi; le relative velocità sono leggibili su display elettronici del quadro comandi.

Questa apparecchiatura consente una semplice regolazione delle velocità per la lavorazione e una sincronizzazione automatica per la pulizia dei rulli.

- Rullo dosatore d'acciaio cromato e rettificato.

Con possibilità di rotazione in senso orario.

- Rullo applicatore rivestito in gomma altamente selezionata, resistente a diversi tipi di tinte e solventi.
Grazie all'elevato spessore di gomma presente sul rullo applicatore, è possibile effettuare diverse rettifiche dello stesso prima della sostituzione.
- Tutti i rulli sono bilanciati e rettificati.
- La regolazione per l'avvicinamento del rullo dosatore al rullo applicatore avviene tramite volantino; la relativa distanza è leggibile su indicatore centesimale.
- Per garantire una corretta rotazione dei rulli (senza vibrazioni), vengono installati **speciali giunti "elastici - senza gioco"** (*) in grado di compensare eventuali tolleranze meccaniche presenti tra i diversi componenti (riduttori - perni - cuscinetti).
- Rullo applicatore intercambiabile in modo semplice e veloce grazie ai giunti ad innesto rapido e agli appositi supporti installati in uscita macchina.
- Carter superiori di protezione rulli apribili a 180° e realizzati in acciaio forato per consentire l'ispezione dei rulli durante la lavorazione (indispensabile per la regolazione della macchina e per il controllo dell'alimentazione prodotto).
- La struttura della macchina è caratterizzata da particolarità tecnico/meccaniche in grado di garantirne la perfetta stabilità (fattore molto importante per ottenere un'applicazione omogenea/senza battute).
- Racla su rullo applicatore a doppio supporto rovesciabile a 180°. Complete di lamina in acciaio.
- N. 2 flange/bacinelle in alluminio posizionate ai lati dei rulli superiori per il ricircolo di tutto il prodotto; le stesse sono estraibili per la pulizia.
- Canale di recupero in acciaio smaltato, estraibile per la pulizia.
- Pompa pneumatica a membrana **"tipo ZIP 80"** per alimentazione rulli.
- Alimentatore di solvente per mantenere costante la viscosità della tinta.
- Nastro trasportatore tipo speciale in doppia tela nylon gommato anticorrosivo (PVC), con giunta calibrata.
- Per agevolare le operazioni di pulizia e manutenzione, **la macchina è installata su ruote per l'estrazione dalla linea su appositi binari** (in dotazione alla macchina).
- Quadro comandi indipendente dalla macchina (grado di protezione IP 55).
- La macchina è predisposta per collegamento emergenza linea e consensi elettrici da monte a valle.

Dati tecnici:

- | | |
|--|-------------------------|
| - Rullo cromato dosatore | Ø 175 mm |
| - Rullo gommato applicatore | Ø 250 mm (30 SH) |
| - Rullo gommato di trasporto | Ø 240 mm |
| - Velocità variabile di lavorazione | da 8 a 25 m/min' |
| - Potenza motore rullo cromato dosatore | HP 1 |
| - Potenza motore rullo gommato applicatore | HP 2 |
| - Potenza motore trasporto | HP 2 |
| - Potenza a macchina installata | Kw 4,5 |
| - Altezza piano di lavoro | 910 +/- 20 mm |
| - Altezza utile | 100 mm |
| - Larghezza utile | 1300 mm |
| - Dimensioni d'ingombro | 1100 x 2700 x h 1550 mm |
| - Peso netto | Kg 1300 |

- **N. 1 MOTORIZZAZIONE DEL MOVIMENTO SALITA/DISCESA GRUPPO RULLI SUPERIORI**

Composta da:

- Motore-riduttore HP 0,5
- Misuratore di spessore elettronico (trasduttore potenziometrico)
- Display elettronico per lettura spessore sul quadro comandi
- Dispositivo di emergenza per arresto automatico trasporto e salita automatica gruppo rulli in caso di passaggio di pannelli con spessore maggiore di quello impostato (importante per evitare danneggiamenti della gomma del rullo applicatore).

Pos. 15) E#1A003P

ULTRADRY 3 – Uv Drying Technology

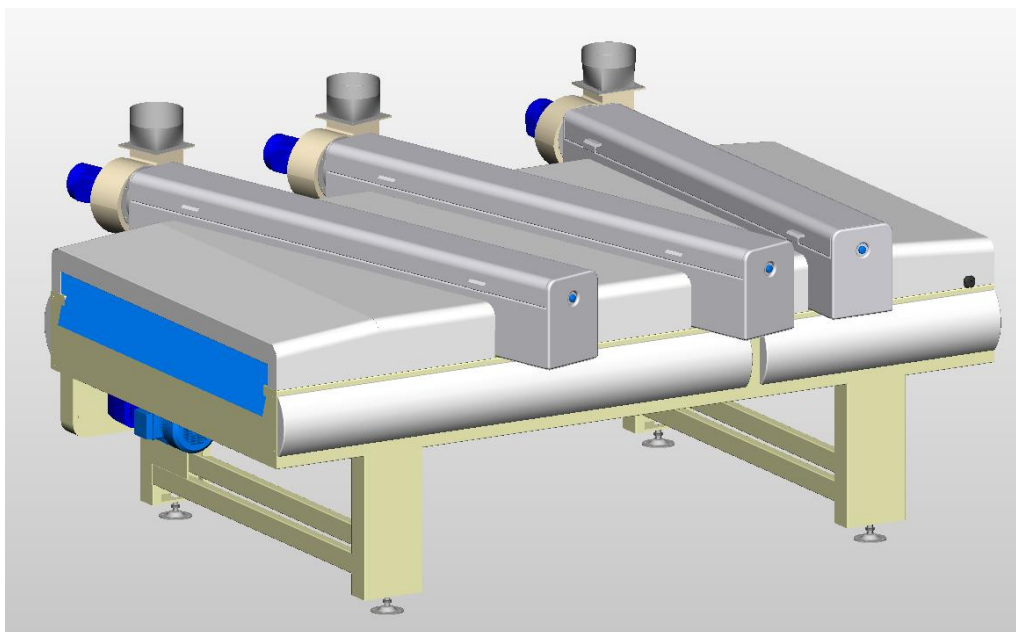
UV - FORNO DI ESSICCAZIONE CON LAMPADE ULTRAVIOLETTE



La sempre più richiesta di flessibilità produttiva e riduzione di spazi, uniti alla maggiore esigenza di rispettare le normative ambientali, richiedono l'utilizzo di vernici a rapida essiccazione ed è per questo che la tecnologia dell'essiccazione tramite lampade Ultraviolette (UV) a irraggiamento diretto è la soluzione ideale.

Il sistema di essiccazione ULTRADRY essicca istantaneamente vernici UV mono e bi-componente, trasparenti e pigmentate, opache e lucide.

La modularità permette di avere diverse configurazioni, soddisfacendo le caratteristiche di ogni tipo di vernice e velocità di produzione, garantendo una perfetta essiccazione su pannelli piani e sagomati, inclusi i bordi.



ESSICCAZIONE

Avviene con n. 3 unità irradianti (lampade), la prima posizionata trasversalmente rispetto all'avanzamento del pezzo con bulbo di 1430 mm, le altre 2 lampade posizionate inclinate con bulbo di 1630 mm per una perfetta essiccazione tridimensionale del pezzo (parti superiore e bordi inclusi).

Si possono installare 2 tipi di lampada totalmente intercambiabili:

- Gallium Ga, alta capacità di penetrazione idonea per vernici pigmentate
- Mercurio Hg, con lunghezza d'onda idonea per vernici trasparenti

Il sistema di rotazione della parabola evita l'irraggiamento del pezzo in transito in caso di arresto della linea, allo stesso tempo avviene una riduzione automatica della potenza della lampada (Stand-by), ottenendo un notevole risparmio energetico.

Ogni lampada, posizionata all'interno della propria struttura, ha una lunga durata d'irraggiamento costante nel tempo, grazie all'indipendente ventilazione che mantiene una correttamente temperatura del sistema.

La regolazione in continuo dell'intensità radiante (raggi Uv) e l'esclusiva caratteristica di avere parabole riflettenti a "focalizzazione variabile", permettendo l'ottimale utilizzo delle lampade in funzione della vernice utilizzata.

Una serie di specchi riflettenti posizionati all'interno della struttura della macchina, assicurano l'essiccazione di eventuale overspray sul lato inferiore del pezzo.

SISTEMA DI CONTROLLO

Le innovative soluzioni elettroniche integrate a moderni sistemi di sicurezze ed emergenze coordinate dalla logica del PLC, permettono anche di visualizzare i parametri produttivi e di manutenzione.

Il Plc gestisce inoltre le varie fasi di lavoro di ogni lampada, lo stand-by, l'intensità d'irraggiamento, ed eventuali sicurezze.

TRASPORTO

L'avanzamento dei pezzi tramite un trasporto con barre di acciaio verniciate con materiale resiste ad alte temperature, evitano di macchiare o marcare il pannello sul lato inferiore.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Lampade Uv	N. 3		
Potenza specifica Lampade	W/cm 80		
Portata aria aspirazione	Mc/h 2400x3		
Potenza Lampade	KW 13		
Potenza motore di aspirazione	KW 1,5 x 3		
Potenza Totale	KW 46		
Altezza piano di lavoro	900mm (+/- 50 mm)		
Dimensioni d'ingombro	Lunghezza 2500 mm.	Larghezza 2300 mm.	Altezza 1300 mm.

E#3B007P-Allungamento traslazione in uscita di 2 metri per scarico manuale dei pezzi (escluso copertura)

LINEA FINITURA

Pos. 16) M#1A002P
ROLLY 2500

Il transfer a tappeto ROLLY consente il collegamento tra i sistemi di trasporto delle macchine operatrici costituenti la linea. Utilizzato all'entrata e all'uscita della linea, agevola le fasi di carico e scarico dei pannelli.

Il tappeto di trasporto è realizzato in materiale sintetico resistente alle abrasioni e agli agenti chimici.

La velocità di avanzamento è regolabile mediante inverter.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Velocità di avanzamento:	Min. 2 m/min.	Max. 10 m/min.	
Potenza totale installata:	0.60 KW		
Altezza piano di lavoro:	900 mm (+ - 30 mm.)		
Dimensioni d'ingombro:	Lunghezza 2500 mm	Larghezza 1600 mm	Altezza 900 mm

Pos. 17)
LEVIGATRICE non fornita da Makor

Pos. 18) M#1A009P
ROLLY 6000 con Tappeto forato predisposto per aspirazione polveri

Il transfer a tappeto ROLLY consente il collegamento tra i sistemi di trasporto delle macchine operatrici costituenti la linea. Utilizzato all'entrata e all'uscita della linea, agevola le fasi di carico e scarico dei pannelli.

Il tappeto di trasporto è realizzato in materiale sintetico resistente alle abrasioni e agli agenti chimici.

La velocità di avanzamento è regolabile mediante inverter.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Velocità di avanzamento:	Min. 2 m/min.	Max. 10 m/min.	
Potenza totale installata:	0.60 KW		
Altezza piano di lavoro:	900 mm (+ - 30 mm)		
Dimensioni d'ingombro:	Lunghezza 6000 mm	Larghezza 1600 mm	Altezza 900 mm

Pos. 19) L#1A003P
ROTOFAST 10



La soluzione ideale per automatizzare la spolveratura dei pannelli prima del processo di verniciatura, garantendo una elevata e continua produttività ad alti livelli qualitativi.

N.1 spazzola in combinazione con unità di soffiatori al fine di rispondere alle diverse esigenze di pulizia di pannelli di varie sagome e dimensioni.

La spazzola rotante con velocità variabile controllata tramite inverter, e' regolabile in altezza ed un indicatore di posizione permette di visualizzare la posizione ottimale per un veloce set-up.

Un gruppo di soffiatori rotanti superiori ed un gruppo di soffiatori fissi sia superiori che inferiori, temporizzati, rimuovono gli ultimi residui di polvere dalla superficie del pannello rendendola pronta per l'applicazione della finitura finale.

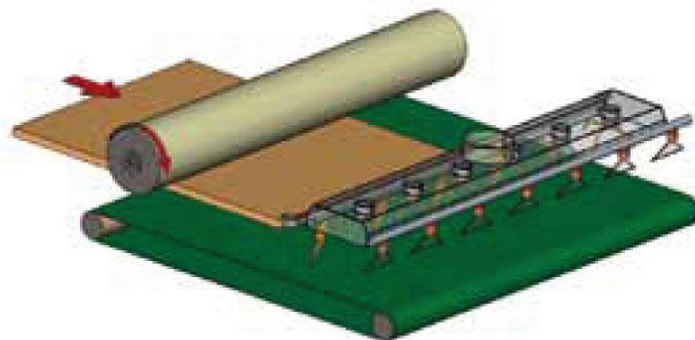
Tutti gli aggregati di pulizia risiedono all'interno di un'unica struttura totalmente cabinata in cui sono localizzate cappe di aspirazione per impedire la dispersione di polveri nell'ambiente.

L'avanzamento dei pezzi avviene tramite un tappeto continuo in materiale sintetico a prova di abrasione.

Composizione :

PARTE SUPERIORE

- 1 Spazzola rotante di pulizia
- 1 Barra deionizzante
- 1 Gruppo di soffiatori rotanti con entrata a tempo.
- 1 Gruppo di soffiatori fissi con entrata a tempo.



PARTE INFERIORE

- 1 Gruppo di soffiatori fissi con entrata a tempo.

La barra deionizzante elimina le cariche elettro-statiche dalla superficie del pannello rendendo la spolveratura dello stesso più efficace.

L#3B008P-Motorizzazione di un gruppo spazzola con impostazione spessore da quadro elettrico

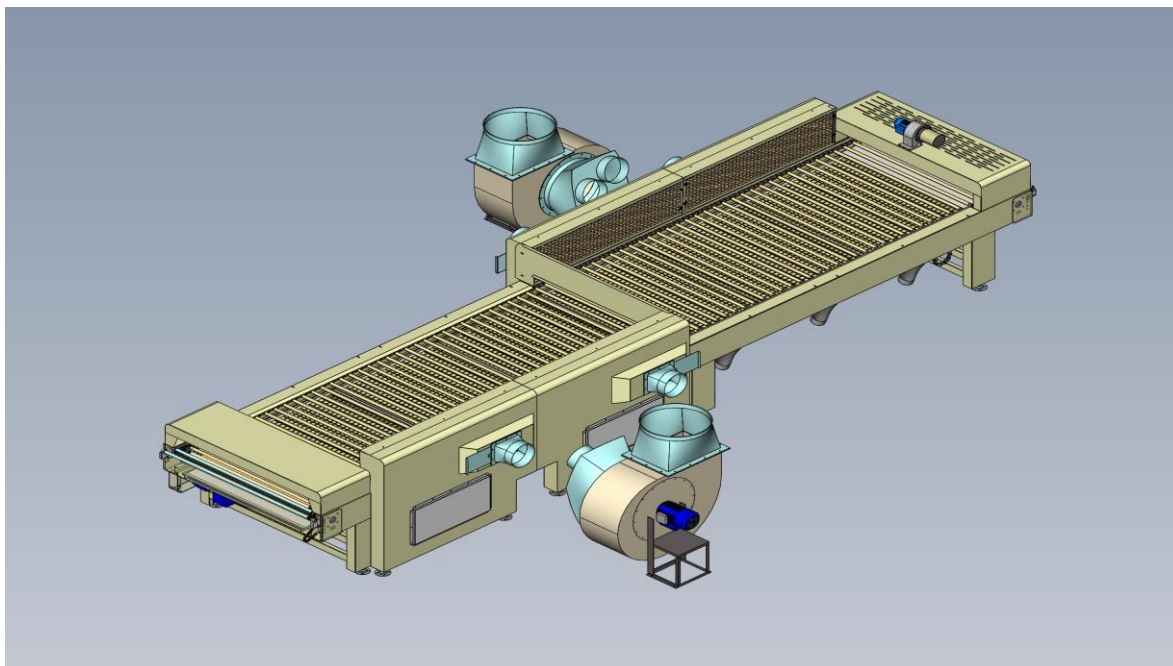
CARATTERISTICHE TECNICHE

Diametro della spazzola:	200 mm		
Velocità di rotazione spazzola:	135-600 giri/min.		
Consumo aria compressa:	1400 NI/min.		
Consumo barra deionizzante:	600 NI/min.		
Velocità di avanzamento:	Min. 2 m/min.	Max. 10 m/min.	
Portata aria:	Max. 5.000 mc/h		
Potenza totale installata:	1.4 KW		
Altezza piano di lavoro:	900mm (+/- 30 mm)		
Dimensioni d'ingombro:	Lunghezza 1200 mm	Larghezza 2190 mm	Altezza 1850 mm

Pos. 20)

T-UP 6000

STAZIONE PER APPLICAZIONE MANUALE



La stazione per applicazione manuale è studiata per garantire la massima flessibilità per le operazioni di verniciatura manuale da realizzare in linea di finitura automatiche.

Il sistema di trasporto continuo dei pannelli avviene con barre ricoperte con tubi in cartone, facilmente intercambiabili.

Due fronti aspirati, combinati con l'aspirazione sotto il piano di trasporto, impediscono all'overspray di disperdersi nell'ambiente.

Pompa e pistole escluse dalla fornitura.

Caratteristiche Tecniche

		Lungh.	Largh.	Alt.
Dimensioni Ingombro	mm	6000	2170	1460
Altezza Piano di Lavoro	mm	900	±30	
Velocità di Alimentazione	m/min	min 2		max 10
Potenza Motore Avanzamento	kW	1,1		Nominale
Potenza Motore Aspiratore	N°x kW	2 x 2,2		Nominale
Portata Aria Aspirazione	m3/h	6000+6000		Nominale
Potenza Totale Installata	kW	5,6		Nominale

Pos. 21) M#1A009P

ROLLY 6000 con Tappeto forato predisposto per aspirazione polveri

Macchina come pos. 18)

Pos. 22) V#1E002P

SPRUZZATRICE PERFORMER

Spruzzatrice di nuova generazione.
Due bracci oscillanti indipendenti.

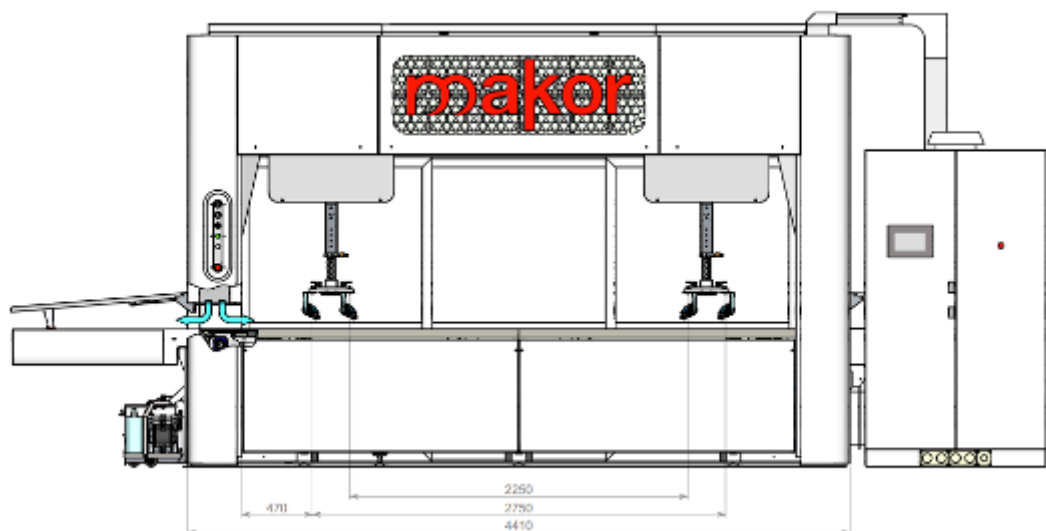


Questa è la nuova generazione di spruzzatrici con alte prestazioni in termini di velocità di produzione, qualità della produzione e flessibilità.

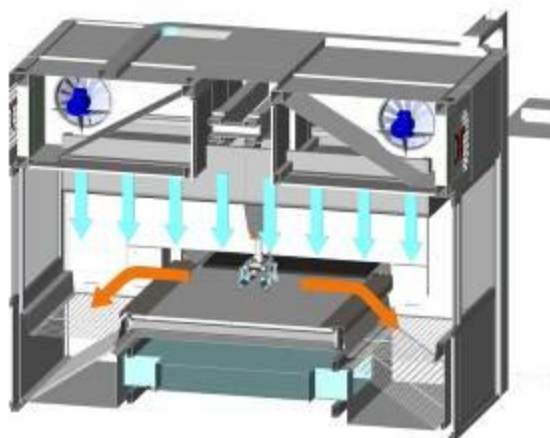
La grande cabina garantisce un flusso d'aria molto uniforme, in tutte le condizioni di lavoro, e di conseguenza nessun overspray sulle pareti e altre parti all'interno della macchina.

I bracci oscillanti sono completamente indipendenti tra loro e possono lavorare sia sincronizzati che indipendenti.

Una grande superficie filtrante riduce al minimo i tempi di fermo per il cambio del filtro.



Vista laterale della PERFORMER, dove è possibile apprezzare le notevoli dimensioni della cabina e la grande distanza tra i 2 bracci che tengono le pistole, così da evitare l'overspray al centro della macchina.



Una panoramica interna della macchina in cui è visibile il flusso d'aria speciale che consente di farla lavorare in modo pulito e grazie alla grande superficie filtrante, permette di minimizzare i tempi di fermo per il cambio dei filtri.

Il sistema di pulizia del tappeto è costituito da un gruppo speciale con una lama primaria che raccoglie la maggior parte del materiale rimasto sul tappeto.

Un'altra unità è costituita da 3 racle di plastica bagnate che puliscono perfettamente il tappeto.

La struttura particolarmente sigillata permette di evitare l'evaporazione del solvente e riducendo così al minimo l'uso del solvente.



Il sistema di spruzzatura è dotato di 2 unità oscillanti azionate da un meccanismo di alta precisione ideato per garantire un movimento costante.

Un accurato controllo elettronico con regolazione variabile, permette di ottenere un uniforme grado di spruzzatura sull'intera larghezza di lavoro, inclusi i bordi. Oscillating arms can spray on in synchronized mode or alternate mode



Sulle 2 unità oscillanti si possono installare 4 o 8 pistole (su richiesta fino a 12 pistole) alimentate da 2 circuiti, uno bassa pressione ed uno alta pressione, per un cambio rapido della vernice (oppure 3 o 4 circuiti, se richiesto).

Pistole e pompe escluse (Quotate a parte su richiesta).

CARATTERISTICHE TECNICHE

Velocità di avanzamento:	Min. 3 m/min.	Max. 16 m/min.
Portata aria:	Max. 18.000 mc/h	
Potenza totale installata:	18 KW	
Altezza piano di lavoro:	900mm (+ - 30 mm)	

Pos. 23) E#1B007P

Tunnel lineare mod. FASTDRY 22

Il progetto FASTDRY è stato sviluppato sul concetto di modularità per renderlo capace di accogliere i differenti elementi termici utilizzati nei processi di appassimento ed essiccazione. La grande flessibilità di questo modello ne fanno la macchina ideale per effettuare l'essiccazione o l'appassimento dei prodotti verniciati.

STRUTTURA E DISPOSITIVO DI TRASPORTO

- Il trasporto dei pannelli è garantito da una serie di rullini folli verniciati a povere trainati mediante una coppia di catene parallele. .
- La velocità di trasporto può essere variata in continuo mediante un pratico potenziometro.
- Il tunnel è coibentato per tutta la sua lunghezza con materiale isolante di spessore 30 mm, per evitare dispersioni di energia verso l'esterno.
- Una serie di sportelli laterali distribuiti su tutta la lunghezza garantiscono un facile accesso all'interno della macchina.

TUNNEL LAMINARE

- Il tunnel è attraversato da un flusso di aria laminare che si muove in direzione opposta all'avanzamento dei pannelli verniciati.
- L'aria viene riscaldata mediante una batteria ad acqua calda.
- Filtri rigenerabili sono posti sulla mandata del sistema di immissione aria.
- N. 3 file di lampade NIR da 3,5 kw

E3A008P - Controllo automatico temperatura

SISTEMA CONTROLLO TEMPERATURA

Un sensore rileva la temperatura dell'aria all'interno del forno e, attraverso valvole motorizzate, ottimizza in automatico la potenza resa dalla batteria di riscaldamento dell'aria. Tale sistema permette di sfruttare la massima potenzialità della batteria di riscaldamento durante l'avvio della macchina e di ridurre il consumo energetico una volta raggiunta la temperatura impostata.

Pos. 24)

CURVA 180° con trasporto a tappeto con copertura

Pos. 25)

Tunnel lineare mod. FASTDRY 24

Il progetto FASTDRY è stato sviluppato sul concetto di modularità per renderlo capace di accogliere i differenti elementi termici utilizzati nei processi di appassimento ed essiccazione. La grande flessibilità di questo modello ne fanno la macchina ideale per effettuare l'essiccazione o l'appassimento dei prodotti verniciati.

STRUTTURA E DISPOSITIVO DI TRASPORTO

- Il trasporto dei pannelli è garantito da una serie di rullini folli verniciati a povere trainati mediante una coppia di catene parallele.
- La velocità di trasporto può essere variata in continuo mediante un pratico potenziometro.
- Il tunnel è coibentato per tutta la sua lunghezza con materiale isolante di spessore 30 mm, per evitare dispersioni di energia verso l'esterno.
- Una serie di sportelli laterali distribuiti su tutta la lunghezza garantiscono un facile accesso all'interno della macchina.

TUNNEL LAMINARE

- Il tunnel è attraversato da un flusso di aria laminare che si muove in direzione opposta all'avanzamento dei pannelli verniciati.
- L'aria viene riscaldata mediante una batteria ad acqua calda.
- Filtri rigenerabili sono posti sulla mandata del sistema di immissione aria.

E3B006P – Modulo Wind Jet

MODULO WIND JET

- Il modulo Wind Jet è caratterizzato da aria ad alta velocità con flusso verticale.
- L'aria viene riscaldata mediante una batteria ad acqua calda.
- Filtri rigenerabili sono posti sulla mandata del sistema di immissione aria.
- La cappa consente la regolazione della quantità di aria da ricircolare
- N. 3 file di lampade IRM

Portata Aria ricircolata	m ³ /h	~8000	Alla bocca dell'aspiratore
Potenza termica batteria	kcal/h	80.000	
Potenza Motore Immissione	kW	4	Nominale

E3A008P - Controllo automatico temperatura

**SISTEMA
CONTROLLO
TEMPERATURA**

Un sensore rileva la temperatura dell'aria all'interno del forno e, attraverso valvole motorizzate, ottimizza in automatico la potenza resa dalla batteria di riscaldamento dell'aria. Tale sistema permette di sfruttare la massima potenzialità della batteria di riscaldamento durante l'avvio della macchina e di ridurre il consumo energetico una volta raggiunta la temperatura impostata.

Pos. 26)

Tunnel lineare mod. FASTDRY 24

Macchina come pos. 25)

Pos. 27) E#1A003P

ULTRADRY 3 – Uv Drying Technology

UV - FORNO DI ESSICCAZIONE CON LAMPADE ULTRAVIOLETTE – potenziamento lampade a 120 Watt/cm.

Con allungamento traslazione in uscita di 2 metri per scarico manuale dei pezzi (escluso copertura)

Pos. 28) **Gruppo di immissione aria da 30.000 mc/h per temperatura da -5°C a +25°C**