

Sableuse continue avec positions d'empilage

Type SX 115 S / 4P / PBx-y / DL

Tâche:

Dans la cabine de sablage, le boîtier et les collerettes doivent être automatiquement sablés et soufflés avec l'agent de sablage EKF 220.

Des palettes spéciales avec un revêtement résistant à l'abrasion et des repères pour les emplacements des pièces servent de porte-pièces. Les pièces à sabler sont placées sur les palettes de manière ordonnée.

Les pièces doivent être sablees tout autour, l'automatisation doit garantir des résultats cohérents et reproductibles.

Les recettes avec les paramètres de sablage enregistrés doivent pouvoir être sélectionnées sur la commande PLC.

Les étages du système d'empilement sont numérotés. Différentes recettes peuvent être attribuées aux étages sur la commande PLC.

Données clé:

diamètre de la pièce:	max. 50 mm
abrasif:	corindon blanc EKF 220
pression du jet:	0.5 – 1.5 bar
plateau:	420 x 550 mm, recouvert
pièces par plateau:	50 pcs.
positions de la pile:	20 par plateau

Approcher:

Cabine de sablage avec position de sablage définie pour la palette spéciale, portail d'axe 2D asservi avec tête de sablage pour 4 pistolets par paires et disposition contrarotative. La tête de sablage a un entraînement rotatif pour permettre des positions définies des buses. Convoyeur à bande ronde continue avec position de chargement et de déchargement pour 20 palettes spéciales. La course et la vitesse ainsi que la position angulaire des buses peuvent être programmées via la commande PLC. Bande transporteuse et positions d'empilage pour le chargement et le déchargement. collecteur de poussière.

Construction de la machine:

Cabine de sablage de type SX avec revêtement en caoutchouc et éclairage intérieur à LED. Porte battante manuelle avec hublot et fin de course de sécurité. Armoire de commande avec écran tactile et contrôle PLC. Dépôt d'abrasif avec vis doseuse. Entonnoir de cabine avec sortie sur les godets.

4 pistolets de sablage type 65 avec pré-accélération sont installés dans la cabine. Ils sont disposés par paires et dans des directions opposées. Ils sont fixés à une tête de sablage rotative. Connexion d'air avec unité de maintenance, contrôle de la pression via la commande PLC.

La tête de sablage est montée sur l'axe de support vertical et est réglable manuellement en hauteur. Il peut se déplacer vers différentes positions de rotation pour assurer un jet uniforme sur les pièces. Les axes de déplacement horizontaux X-Y sont installés sur le toit de la cabine. Un soufflet en caoutchouc spécial Linatex est monté entre le plafond de la cabine et l'axe du support, ce qui scelle la salle de sablage de l'extérieur.

Des recettes pour les différents traitements des pièces peuvent être enregistrées dans la commande PLC. La trajectoire de déplacement, l'angle de rotation de la tête de buse, la vitesse et la séquence de mouvements pour le traitement des pièces insérées sont enregistrés dans les recettes. Après avoir inséré les palettes dans la station de chargement et sélectionné la recette, le processus de sablage automatique est lancé via un bouton sur l'écran tactile. Différentes recettes peuvent être attribuées aux différents niveaux.

Un système continue avec un système d'empilage est intégré pour le traitement automatique des palettes, qui est structuré comme suit:

- Convoyeur à bande asservi avec position de serrage des palettes en position de sablage.
- Ecluse à l'entrée et à la sortie de la cabine.
- Position de chargement avec dispositif d'empilage à l'entrée.
- Position de déchargement avec dispositif d'empilage en sortie

L'abrasif s'accumule dans l'entonnoir de la cabine. Il y a un séparateur magnétique, qui lie les impuretés et doit être nettoyé manuellement périodiquement, ainsi qu'un réchauffeur pour le sable. Le dépôt de sable avec vis de dosage assure un niveau constant dans l'entonnoir. Le niveau dans le dépôt est surveillé par un capteur et signale lorsqu'il n'y a pas assez de sable. Les 4 godets de vidange sont fixés au bas de l'entonnoir, qui dirigent le sable à travers les tuyaux vers les buses de sablage.

Un séparateur de poussière avec nettoyage automatique du filtre, bac à poussière mobile et silencieux est installé pour l'aspiration. Surface filtrante 15 m², capacité nominale d'extraction 1800 m³/h, équipé d'un ventilateur basse pression 2,2 kW.

Le système est conforme CE et les exigences de la directive Machines 2006/42/EG sont entièrement respectées.

Le dessin 00000-000-896 montre le système décrit.

Connexion: 3 x 400V / 50 Hz
Couleur: RAL 7035 gris clair

Pré-acceptation

Après montage et mise en service en usine, une réception préalable est effectuée par le client. La réussite de la réception préalable est une condition de la mainlevée pour livraison.

Entraînement

A l'occasion de la réception préalable, le responsable du client est formé à l'exploitation et à la maintenance de l'installation.

D'autres cours de formation des opérateurs sur site peuvent être commandés séparément.

Transport

Le transport et le déchargement des composants du système sont inclus dans la livraison.

Installation et mise en service

L'installation et la mise en service du système chez le client sont comprises dans la livraison.

Inspection finale

Après la mise en service chez le client, la réception définitive et la signature mutuelle du protocole ont lieu. La réception définitive du système est une condition pour l'octroi du permis d'exploitation.

Garantie

24 mois en fonctionnement en une équipe, à l'exclusion des pièces d'usure et des pièces mobiles dans la salle de sablage.