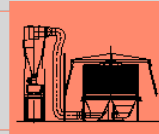


ЛИНИЯ ФЛОКИРОВАНИЯ ПРОФИЛЕЙ



Непрерывное флокирование резиновых профилей для автомобильной промышленности мод. GFPD

Непрерывное флокирование профилированных материалов – это область, в которой в последние годы наблюдается заметное развитие техники.

Целью данного процесса является флокирование одного или нескольких стыков после сборки/формовки профиля.

AIGLE изучила различные технологии флокации, приобретя длительный опыт работы с этим специальным видом оборудования.

Машины проектируются в зависимости от количества, типа, формы и размера обрабатываемых деталей; кроме того, эти линии очень гибкие и могут быть легко персонализированы.

Стандартный импичмент может быть сконфигурирован следующим образом:

– процесс полностью ручной, что позволяет использовать 3 оператора для последующих операций:

- Первый оператор обрабатывает поверхность профиля для достижения наилучшей адгезии с помощью ручного смерителя или пистолета для обработки коронным/плазменным разрядом.
- Второй оператор наносит адгезив с помощью простого пера или спрея. Затем нанесите флокены на кожу с помощью элетропневматического флокена. Перед тем, как приступить к обрезке плитки, оператор производит точную предварительную обработку поверхности профиля
- Один операционист занимается логистикой вагонов после асьюгатуры adesivo. Lo stesso operatore si occupa anche della pulizia finale prima dell'imballaggio

Преимущество данной процедуры заключается в том, что она позволяет сократить первоначальные инвестиции, а также уменьшить гибкость внутренней системы: можно обрабатывать всевозможные профили. Кроме того, производство может быть ограничено.



Member of CISQ Federation



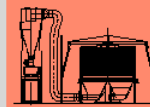
CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEM
ISO 9001 - ISO 14001



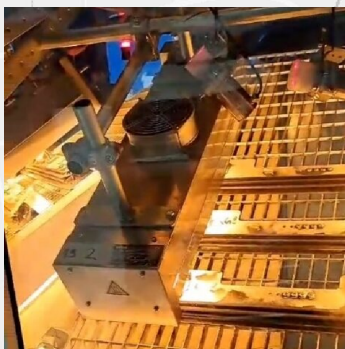
SUSTAINABLE MACHINERY CERTIFICATION

AIGLE

ЛИНИЯ ФЛОКИРОВАНИЯ ПРОФИЛЕЙ



– Полуавтоматический процесс с использованием жиρούловителя или линии, позволяющий осуществлять следующие виды работ:



- Станция загрузки/подготовки (ручная) с одной или двумя позициями в зависимости от богатства производства
- Автоматическая система флокации в линии с трамвайными или электропневматическими пистолетами
- Предварительная пульсация в линии с помощью специальных углей-шприцовщиков
- Зоны полимеризации с встроенным инфракрасным излучением
- Окончательная очистка в линии
- Разгрузка для осмотра и упаковки (вручную)

Преимущество полуавтоматической системы по сравнению с ручной заключается в более широком ассортименте продукции. Кроме того, это приводит к минимальному снижению качества изделий, а также к минимальным манипуляциям на разных стадиях процесса и, соответственно, к удешевлению производства в плане качества. Кроме того, предполагается использование роботов для повышения степени автоматизации системы.

– Процесс полностью автоматизирован с помощью роботизированной системы

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Электропитание	400 В/50 Гц/трифаза
Установленная мощность	15 кВт
Сжатый воздух	7±1 Kg/cm ²

