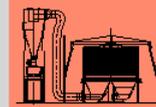
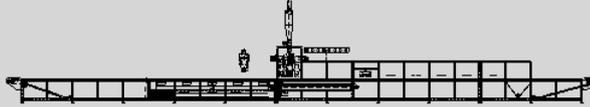


LÍNEA DE FLOCADO DE PERFILES



Flocado discontinuo para perfiles de caucho para automóviles mod. GFPD

Flocado discontinuo para perfiles cortados es un proceso que en los dos últimos años ha mostrado un gran desarrollo técnico.

El objetivo de este proceso es flocar una o varias esquinas tras el montaje/moldeado del perfil de caucho.

AIGLE ha desarrollado varias técnicas de flocado y tenemos una larga experiencia en este tipo especial de equipos.

Los equipos están diseñados para funcionar con una gran variedad de cantidades y tipos, forma y sección de las piezas a procesar; de hecho, este tipo de líneas se pueden personalizar fácilmente y pueden ser extremadamente flexibles.

El equipo principal puede configurarse como:

- Un proceso totalmente manual
- Proceso semiautomático con carrusel o línea rectilínea
- Proceso totalmente automático con un sistema robotizado

La solución manual necesita 3 operarios para los siguientes pasos de procesamiento:

- El primer operario trata la superficie para una mejor adherencia del adhesivo con una lijadora manual o una pistola manual para tratamiento corona/plasma
- El segundo operario aplica el adhesivo con un simple pincel o pulverizador. El mismo operario flocar la pieza mediante una flocadora electroneumática. Antes de desplazar la pieza en el colgador específico, el operario efectúa una precisa operación de limpieza previa de la superficie.
- El tercer operario se encarga de la logística de los carros después de que el adhesivo se haya secado y reticulado en el horno. Este operario también realiza la limpieza final antes del envasado.

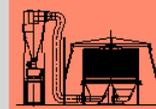
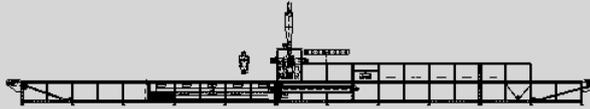


Member of CISQ Federation



AIGLE

LÍNEA DE FLOCADO DE PERFILES



La ventaja de este tipo de proceso es la reducida inversión inicial y la gran flexibilidad del sistema: se puede procesar una gran variedad de perfiles; pero, por otro lado, el rendimiento, en comparación con la mano de obra utilizada, es muy limitado.

El proceso semiautomático con carrusel o línea rectilínea consta de los siguientes procesos:

- Estación de carga/pretratamiento (manual): una o dos posiciones en función de la salida solicitada
- Sistema de flocado automático en línea por tolva o pistolas electroneumáticas
- Limpieza previa en línea mediante boquillas de aire especiales
- Zonas de infrarrojos de curado/reticulación en línea
- Limpieza final en línea
- Descarga para inspección y embalaje (manual)

La ventaja del proceso semiautomático es el alto rendimiento en términos de unidades, en comparación con la mano de obra, su productividad. También hay menos residuos/desechos debido a la menor cantidad de manipulación de las piezas de una fase a otra, por último la constancia de la producción en términos de calidad. También emplea robots para aumentar el aspecto automatizado del proceso.



DATOS TÉCNICOS

Alimentación eléctrica	400 V/50 Hz/trifásica
Potencia instalada	15 kW
Aire comprimido	7±1 Kg/cm ² .

