

CABINA AUTOMATICA DE MESA GIRATORIA PARA CHORREAR PIEZAS Y RECIPIENTES CON PLATOS SATELITE GIRATORIOS - MODELO "TTS"

Generalidades y Descripción

Para el tratamiento superficial de materiales metales-plásticos-vidrio. Para eliminar rebabas poros micro grietas, preparación de rugosidad de piezas en serie, para una amplia gama de materiales

Cada Cabina TTS, puede fabricarse de acuerdo a las necesidades de cada cliente, en cuanto al numero de platos satélite y diámetro de los mismos.

El equipamiento estándar , se compone de una mesa giratoria, con 8 platos satélites también giratorios, de 200 mm de diámetro y 10 cabezas de arenado, (cinco por cada plato en la cámara de chorreado), por tanto podremos tratar recipientes y piezas, de plástico, metal, vidrio, que necesiten algún tipo de desbarbado, lijado, compactación, eliminar tensiones de mecanizado, pulido, limpieza y acabado superficial eliminando óxidos o contaminación. Con la rugosidad necesaria para un tratamiento posterior, como galvanizado, cromado, revestimientos protectores, mateados y un sin fin de aplicaciones para la industria. Consúltenos y buscaremos el proceso mas adecuado para usted.

Este modelo le permite piezas, hasta 200 mm de diámetro, los platos son cargados por el operador sin necesidad de protección personal, en la parte frontal de la cabina (Foto N°1.)

Las cabezas de arenado funcionan de acuerdo al sistema de inyección o Venturi, con una sola carga de abrasivo en la maquina, éste será reciclado después de su uso, y retornando al circuito el todavía útil , esto asegura una gran cantidad de piezas trabajadas de forma continua.

El sistema es capaz de trabajar con diversos tamaños de granos y tipos de abrasivo, lo único necesario, es que el abrasivo este seco y fluya fácilmente.

La cabina esta equipada con 10 cabezas arenadoras tipo 1019 b, cada cabeza dispone de un regulador de cantidad de abrasivo. Cada grupo de 5 cabezas es alimentado por una línea de aire que dispone de un filtro secador, y regulador de la presión de trabajo.

Las piezas son fijadas en los platos satélites, y entran en la cámara de arenado, después de este proceso, las piezas van hacia la cámara de soplado, donde se elimina el polvo. Finalmente las piezas acabadas, salen a la parte frontal, donde fueron cargadas.

En este frontal, el operador tiene siempre, dos platos satélites, en su área de operación, en uno, la pieza acabada, para retirarla, y otro, donde se cargará la pieza a tratar, el tiempo para hacer este proceso, puede ser regulado por él mismo, así puede elegir, el tiempo de acabado para cada pieza (Foto N°1.)

La presión de trabajo, la cantidad de material y tamaño del abrasivo, puede seleccionarse de forma que la cabina puede utilizarse para múltiples abrasivos y para diversas aplicaciones y piezas .

Las cámaras de arenado y las de limpieza, tienen acceso por una amplias puertas, y también por ellas podemos posicionar de forma adecuada las boquillas para que cubran de forma regular la superficie de cada tipo de pieza a tratar.

Las boquillas de aire son de carburo tungsteno, y las de abrasivo de carburo boro, así se asegura un gran numero de horas de trabajo.

Para sus propósitos nosotros proporcionamos 10 cabezas.

Nosotros recomendamos cabezas tipo 1019b. El cliente puede elegir la siguientes

5 combinaciones dependiendo del caudal de aire disponible y del proceso que desee realizar.

- Boquilla de **aire 3mm.** De **abrasivo de 6mm.**
Consumo de aire **250 – 500 litros / minuto**
- Boquilla de **aire 3mm.** De **abrasivo de 8mm.**
Consumo de aire **250 – 500 litros / minuto**
- Boquilla de **aire 4mm.** De **abrasivo de 8mm.** Por cada Cabeza de **2 - 6 bares** de trabajo.
Consumo de aire **450 – 1.000 litros / minuto**
- Boquilla de **aire 4mm.** De **abrasivo de 10mm.**
Consumo de aire **450 – 1.000 litros / minuto**
- Boquilla de **aire 5mm.** De **abrasivo de 11mm.**
Consumo de aire **650 – 1.650 litros / minuto**

* Foto N° 2

Por cada dos cabezas de arenado, equipamos un regulador de abrasivo tipo 1044, con dos conexiones, esto significa que dispone de 5 reguladores de abrasivo, que alimentaran a 10 boquillas. Nosotros aconsejamos la combinación de boquillas 4:10 mm.

En la cámara de arenado los platos satélites, pueden girar en ambos sentidos, de forma que cualquier tipo de envase, tanto simétrico como asimétrico, puede ser tratado en toda su superficie.

El movimiento de giro de los platos satélites es realizado por la fricción de dos ruedas en la parte inferior de los platos, dependiendo de la geometría de las piezas, se utiliza el sistema de giro mas adecuado y que asegure un funcionamiento continuo de los platos sin atascos ni desgastes .

Para posicionar por completo la mesa giratoria, las ruedas que hacen la fricción se bajan y no presionan los platos. Una vez posicionada la mesa las ruedas de fricción suben y hacen girar dos platos.

Los motores y el movimiento de las ruedas, es generado en el exterior de la cabina y por tanto el proceso de arenado no les puede dañar.

La misma función es realizada en la cámara de limpieza y soplado de las superficies tratadas, para eliminar el abrasivo de las piezas.

Las cámaras, están revestidas completamente por planchas de goma anti abrasiva, con el fin de evitar el desgaste del interior de las mismas.

La parte baja de la cabina, tiene forma de tolva, con paredes inclinadas para recuperar el abrasivo, en el fondo de la tolva, están los reguladores de cantidad de abrasivo, la rejilla de la cámara de arenado, evita que las impurezas entren en el circuito, y además se instala hay una corriente de aire que ayuda a la separación del material abrasivo viejo del circuito de reciclado.

En el lado izquierdo de la cabina, está el panel de control de la cabina, con los pulsadores del aspiración e iluminación, y los instrumentos de control, dando el frente al operador, además del pulsador de emergencia, tiene un acceso frontal inmediato según norma.

En la parte central del techo de la cabina, para protegerlo del polvo, hay un motor eléctrico con reductor y freno. El control de este motor, permite regular la velocidad y el tiempo entre las diferentes etapas. Todos los pulsadores están iluminados, para indicar las condiciones de trabajo y el estado de ellos.

La Cabina esta equipada, con todos los sistemas de seguridad exigidos por la Normativa de Seguridad en Maquinas, y el marcado CE, asegura que no hay riesgos para el operador.

La cabina con 10 boquillas y cuatro posiciones posibles, de forma que cada boquilla puede ser orientada, en la posición que produzca un trabajo de mas calidad , para piezas mas pequeñas, algunas boquillas pueden ser anuladas.

La extracción de polvo afecta en gran medida a la calidad de reciclado del abrasivo por tanto se han diseñado tres etapas.

Tamiz creciente

Situado en el interior de la cabina, y ligeramente saliente del techo. El abrasivo mas fino y las partículas de polvo, son separadas y recolectadas, mientras el abrasivo todavía útil retorna al circuito otra vez.

Ciclón separador de polvo de alta eficiencia:

El ciclón separa hasta el 95% del polvo, este polvo es automáticamente descargado en bolsa de plástico, para evacuarlo sin tocarlo, y proteger al operador y el entorno de trabajo.

Filtro de cartuchos Tipo HPC 40: Con una capacidad de aspiración de 2.500 m³/Hora.

Este filtro esta construido en chapa de acero en forma prismática y se compone de tres unidades:

- Cajón de polvo situado debajo de los cartuchos filtrantes y la entrada de aire.
- Entrada de aire y cartuchos filtrantes con puerta de Inspección y limpieza
- Motor extractor montado en la parte superior detrás de los filtros.

El filtro tiene la ventaja de una gran superficie de filtrado, de forma que el polvo mas fino que con otro tipo de filtros no puede ser retenido, es siempre captado. El filtro se limpia neumáticamente, en cada parada de la máquina, así que siempre esta disponible toda la capacidad de succión durante el proceso de trabajo. En la parte superior del filtro, esta el motor de aspiración y extracción de aire para evacuarlo al exterior.

El sistema neumático de limpieza del filtro, esta montado sobre el filtro. Como ya hemos comentado el polvo es recogido en una bolsa de plástico desechable situada en un cubo en la parte inferior del filtro.

La limpieza del material abrasivo, está realizada por un tamiz inclinado, el material es aspirado con una cierta velocidad y aquí, la reduce, de manera que el abrasivo, que aun es reutilizable, cae de nuevo abajo en la tolva y solo el material muy fino y roto, es retirado del circuito, para esto el nivel de aspiración en la cabina debe ser suficiente.

Nosotros montamos en la parte superior de la cabina, un soplante, que alimenta de aire limpio la cabina y al mismo tiempo limpia las piezas tratadas. Adicionalmente en la parte superior, hay una entrada de aire para que entre suficiente aire a la cabina.

El aspirador proporciona un volumen de aire de 36 m³/min, de forma que en cada caso se proporciona un trabajo libre de polvo y la limpieza con abrasivos, como corindón, esfera de vidrio, o viruta de acero, sin polvo.

Por favor si tiene alguna consulta sobre la oferta adjunta no dude en consultarnos. Como especialistas, con mas de 100 años fabricando sistemas de arenado, somos bien conocidos, de forma, que esta es, nuestra mejor garantía.

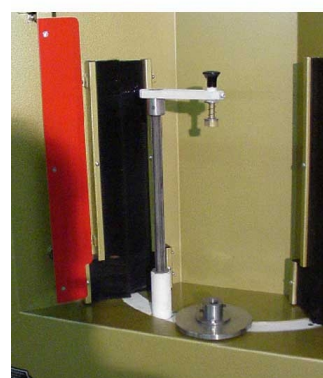


Foto Nº 1



Foto Nº 2



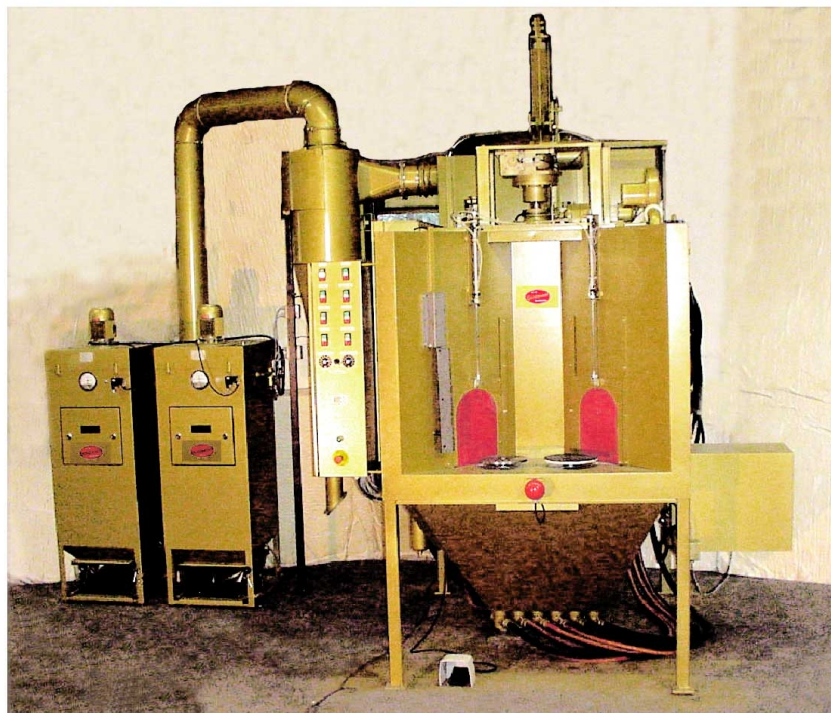
EJEMPLOS DE INGENIOSAS SOLUCIONES SENCILLAS - EFICACES - ROBUSTAS
SOLUCION PARA SU PRODUCCIÓN - CONSULENOS SU NECESIDAD

www.piedraiberica.com

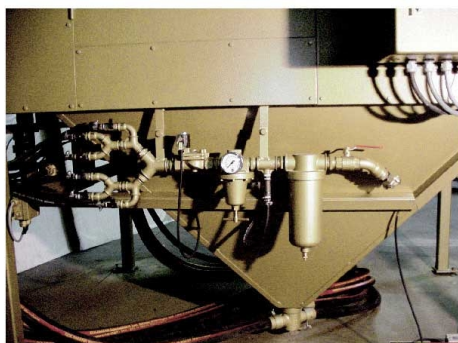
T T S

CABINA DE ARENADO DE MESA Y PLATOS GIRATORIOS

Goldmann seit 1903



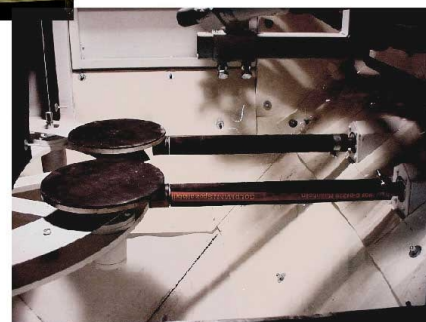
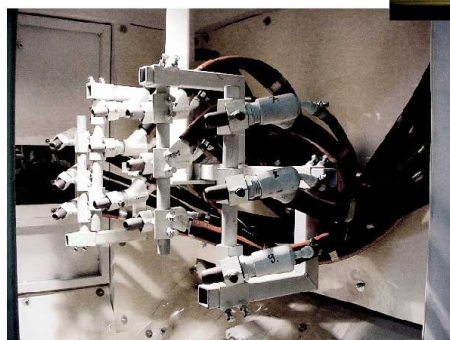
**CABINA DE MESA GIRATORIA CON 8 PLATOS SATELITE
CON FILTRO DOBLE Y CONTROL DE OSCILACION Y GIRO**



**Ajuste de posicion de cada
boquilla individualmente**



**Ejes motrices para
el giro de los platos**



PARA EL TRATAMIENTO DE PIEZAS EN SERIES (METAL PLASTICO ENVASES)

NorTTS-01