



Instalacja EPP o mocy 400/500 kW

Jednostka do polerowania elektrolityczno-plazmowego o mocy 500 kW jest zwykle poszukiwana w przedsiębiorstwach, które zaczęły zwiększać wielkość produkcji do 4000 - 6000 produktów miesięcznie lub zajmują się produkcją produktów wielkogabarytowych:

- pojemności do 500 litrów;
- 2 podgrzewane wieszaki na ręczniki na cykl;
- szczegóły inżynierii mechanicznej;
- elementy dekoracji;
- rury ochronne i dekoracyjne do samochodów;
- wodospady w basenach;
- kołnierze ze stali nierdzewnej;
- słupki i balustrady ogrodzeniowe;
- i wiele więcej.

Sprzęt do polerowania plazmowego o mocy 500 kW dostarczany jest wyłącznie w stanie nie zmontowanym i składa się z wanny roboczej z płaszczem chłodzącym, dygestorium, transformatora, pulpitu sterowniczego, szafy zasilającej oraz szafy zasilającej.

Kąpiel robocza polerki plazmowej ma zwykle rozmiar co najmniej 3 kostek. Mniejszy rozmiar kąpeli roboczej powoduje szybkie przegrzanie roztworu podczas polerowania. Optymalna całkowita objętość elektrolitu wynosi 3 metry sześciennie.

Opis działania sprzętu:

- urządzenie pracuje w trybie automatycznym lub ręcznym;
- tryb automatyczny włącza się dopiero po podgrzaniu elektrolitu do temperatury roboczej;
- podgrzewanie elektrolitu odbywa się za pomocą elementów grzejnych lub „pustych”;
- chłodzenie odbywa się w kąpeli chłodzącej dzięki wymiennikowi ciepła z zimną wodą;
- zimniejszy roztwór jest pompowany do kąpeli roboczej;
- po przekroczeniu temperatury w łaźni chłodzącej woda jest automatycznie dostarczana do wymiennika ciepła;

Aby uzyskać więcej informacji na temat działania sprzętu, skontaktuj się z naszymi specjalistami. +48 883 999 888



Agregat elektrolityczno-plazmowy o mocy 500 kW służy do polerowania produktów o łącznej powierzchni nie większej niż 100 decymetrów kwadratowych.

Agregat do polerowania plazmowego o mocy 500 kW służy do polerowania dużych elementów budowy maszyn, podgrzewanych wieszaków na ręczniki, rur ochronnych i ozdobnych do samochodów, dużych pojemników, kołnierzy, elementów dekoracyjnych, mikserów, instrumentów medycznych, okuć meblowych i wielu innych.

Parametry jednostki do przetwarzania plazmy o mocy 500 kW

Nazwa parametru	Wartość parametru
Maksymalna powierzchnia polerowania	10 000 mkw. cm.
Czas polerowania	3-6 minut
Czas rozjaśniania powierzchni	1 minuta
Czas usunąć nalot ze spawania	30 sekund
Czas gratowania	2-3 minuty
Standardowa objętość kąpieli	2000-3000 litrów
Zwykłe stężenie roztworu	3-5%

Temperatura robocza elektrolitu	80-90 stopni
Porównanie z analogami	skrócony czas przetwarzania; zmniejszone stężenie roztworu; zastosowanie prostego i wygodnego schematu; opracował system recyklingu.

Standardowy zestaw dostawy:

- wanna robocza: 2500x1250x1250 mm;
- obudowa wentylacyjna: 2500x1250x1250 mm;
- rama nośna;
- hydrauliczny mechanizm podnoszenia/opuszczania: regulowana prędkość i wysokość opuszczania;
- transformator mocy o specjalnej konstrukcji: 1040 kg, 1000x1000x1000 mm;
- szafa zasilająca: automatyczna 800 A, automatyczna 100 A;
- szafa zasilająca: zlokalizowana oddzielnie w pobliżu transformatora;
- panel sterujący: posiada wersję zdalną i układ przekaźnikowy;
- wiązanie hydrauliczne:
- pompa;
- węże ciśnieniowo-ssące;
- zawór odcinający.
- przewody zasilające: AVVG 4x120, KG-95;
- komplet przewodów elektrycznych do podłączenia siłowników i mechanizmów sterujących.

Instalacja polerowania elektrolityczno-plazmowego o mocy 400/500 kW posiada:

- konduktometryczne czujniki poziomu elektrolitu;
- uzupełnianie wody: posiada włączanie ręczne i automatyczne. W trybie automatycznym praca jest powiązana z czujnikami poziomu elektrolitu;
- ogrzewanie elektrolityczne grzałkami: moc grzałki 60 kW. Praca elementów grzejnych w trybie automatycznym jest powiązana z temperaturą i poziomem elektrolitu;
- elektrozawór doprowadzenia wody do płaszcza chłodzącego do chłodzenia elektrolitu: pracuje w trybie automatycznym i ręcznym. W trybie automatycznym praca jest powiązana z temperaturą elektrolitu w kąpeli roboczej;
- elektrozawór zasilania sprężonym powietrzem;
- programowalny przekaźnik prądowy: ustawia maksymalny prąd pracy na zawieszeniu oraz czas przetężenia. Po przekroczeniu prądu na zawieszeniu następuje automatyczne wyłączenie napięcia.

Opis działania sprzętu:

- urządzenie pracuje w trybie automatycznym lub ręcznym;
- tryb automatyczny włącza się dopiero po podgrzaniu elektrolitu do temperatury roboczej;
- podgrzewanie elektrolitu odbywa się za pomocą elementów grzejnych lub „pustych”;
- chłodzenie odbywa się poprzez doprowadzenie zimnej wody do płaszcza chłodzącego;
- mieszanie roztworu odbywa się poprzez doprowadzenie sprężonego powietrza.

Aby uzyskać więcej informacji na temat działania sprzętu, skontaktuj się z naszymi specjalistami. + 48 883 999 888

Przedsiębiorstwo Wielobranżowe
"KOMET"
mgr inż. Piotr Stepniowski
ul. Solankowa 51, 88-100 Inowrocław
NIP 556-104-22-63 tel. 052 355 08 02

