

Instalacja EPP o mocy 40 kW

Instalacja polerowania elektrolityczno-plazmowego o mocy 40 kW najczęściej stosowana jest:

- do polerowania okuć meblowych;
- w produkcji na dużą skalę małych produktów;
- w produkcji jednostkowej krytycznych części;
- do polerowania obudów sprzętu.

Urządzenie składa się z dwóch głównych zespołów umieszczonych na jednej ramie ruchomej:

- części elektrycznej (panel sterowniczy, transformator zasilający);
- modułu roboczy (obudowa wentylacyjna, wanna robocza, mechanizm podnoszenia/opuszczania).

Objętość wanny roboczej wynosi od 150 do 250 litrów, w zależności od rodzaju produktów i intensywności produkcji.

Maksymalna powierzchnia do jednoczesnego przetwarzania wynosi 10 dm².

W produkcji sprzęt musi być podłączony do następujących połączeń:

- wentylacja wyciągowa o wydajności co najmniej 600 metrów sześciennych na godzinę;
- doprowadzenie zimnej wody 5-20 C, 2 atm;
- kanalizacja;
- sieć trzygarnkowa 380 V, 50 Hz;
- powietrze.



Zestaw zasilający:

- część elektryczna (montowana na ramie ruchomej);
- transformator 40 kW w obudowie ochronnej;
- panel sterowania z wbudowanym zasilaczem.
- moduł roboczy:
- obudowa wentylacyjna;
- kąpiel robocza;
- mechanizm podnoszenia/opuszczania produktów.

Moduł roboczy i część elektryczna są zainstalowane na tej samej ramie.

Niezbędne łącza do podłączenia urządzeń:

- zimna lub ciepła woda (jeśli to możliwe), 2 atm, DN 15;
- wentylacja wywiewna, 600 m³/h, Du 100;
- sieć trójfazowa, 380 V, 50 Hz, 40 kW;
- skompresowane powietrze;
- kanalizacja, średnica odpływu DN 20;
- Pętla uziemienia.

Instalacja polerowania elektrolityczno-plazmowego o mocy 40 kW w prezentowanej wersji posiada:

- 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 15 kW. Działanie elementów grzejnych w trybie automatycznym jest związane z temperaturą elektrolitu;
- elektrozawór doprowadzenia wody do chłodzenia elektrolitu: działa w trybie automatycznym i ręcznym. W trybie automatycznym praca jest powiązana z temperaturą elektrolitu w kąpeli roboczej;
- programowalny przekaźnik prądowy: ustawia maksymalny prąd pracy na zawieszeniu oraz czas przetężenia. Po przekroczeniu prądu na zawieszeniu następuje automatyczne wyłączenie napięcia.

Opis działania urządzenia:

- 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 w ciągu 30 minut;
- chłodzenie odbywa się poprzez doprowadzenie wody do płaszcza chłodzącego;
- mieszanie następuje w wyniku doprowadzenia sprężonego powietrza do wanny.

Wydajność:

- 10 dm²/cykl.

Czas produkcji:

- 75 dni kalendarzowych.