

Instalacja EPP o mocy 60 kW

Instalacja do polerowania elektrolityczno-plazmowego o mocy 60 kW stosowana jest najczęściej w produkcji przy większej masowej produkcji drobnych wyrobów. Najczęściej odbiorcami polerowania plazmowego o mocy 60 kW są producenci następujących produktów:

- kołnierze o średnicy do 200 mm;
- średniej wielkości okucia (nogi sof, klamki itp.);
- duże mosiężne miksery;
- wyroby medyczne ze stali nierdzewnej;
- i wiele więcej.

Polerka plazmowa o mocy 60 kW jest dostarczana głównie jako monoblok (pod warunkiem, że wielkość wanny roboczej nie przekracza 200 litrów) lub prefabrykat (pod warunkiem, że wielkość wanny roboczej przekracza 1000 litrów).

Agregat elektrolityczno-plazmowy o mocy 60 kW składa się z wanny roboczej z płaszczem chłodzącym, ochronnej obudowy wentylacyjnej, szafy zasilającej i sterowniczej. Po uzgodnieniu wszystkie elementy są malowane farbą chemoodporną.

Wanna montowana jest na ramie nośnej. Ochronna obudowa wentylacyjna jest zainstalowana na górze wanny roboczej, co zapewnia ochronę personelu i usuwanie oparów na ulicę.

System sterowania posiada 3 tryby: automatyczny, półautomatyczny i ręczny, które są uruchamiane w zależności od geometrii produktu i zadania.

W produkcji urządzenia do polerowania plazmowego stali nierdzewnej są podłączone do instalacji wodociągowej, kanalizacyjnej i wentylacji wyciągowej.

Podczas pracy jednostki polerskiej uwalniane jest ciepło, a woda w wymienniku ciepła jest podgrzewana do temperatury 70 stopni Celsjusza. Powstała gorąca woda jest dostarczana na potrzeby techniczne przedsiębiorstwa. Ilość ciepłej wody jest wprost proporcjonalna do wielkości produkcji.



Agregat elektrolityczno-plazmowy o mocy 60 kW służy do polerowania wyrobów o łącznej powierzchni nie większej niż 12 decymetrów kwadratowych.

Sprzęt jest używany głównie do polerowania małych części budowy maszyn, elementów dekoracyjnych, kranów, instrumentów medycznych, okuć meblowych i innych.

Średni czas cyklu polerowania wynosi 4 minuty.

Parametry jednostki przetwarzania plazmy o mocy 60 kW

Nazwa parametru	Wartość parametru
Maksymalna powierzchnia polerowania	1200 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 kąpiel	200 litrów
Zwykłe stężenie roztworu	3-5%
Temperatura robocza elektrolitu	80-90 stopni
Porównanie z analogami	1,7 razy zmniejszona czas przetwarzania

Komplet dostawy:

- część elektryczna (zamontowana na ramie ruchomej);
- transformator 63 kW w obudowie ochronnej;
- Pilot;
- Szafa zasilająca.
- moduł roboczy:
- obudowa wentylacyjna;
- kąpiel robocza;
- mechanizm podnoszenia/opuszczania produktów.

Moduł roboczy i część elektryczna są zamontowane na jednej ramie ruchomej.

Niezbędne łącza do podłączenia urządzeń:

- zimna lub ciepła woda (jeśli to możliwe), 2 atm, DN 15;
- wentylacja wywiewna, 1000 m³/h, Du 150;
- sieć trójfazowa 380 V, 50 Hz, 63 kW;
- skompresowane powietrze;
- kanalizacja, średnica odpływu DN 20;
- Pętla uziemienia.

Instalacja polerowania elektrolityczno-plazmowego o mocy 60 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 grzałek 15-30 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 kąpiel 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:

- 14 dm²/cykl.

Czas produkcji:

- 75 dni kalendarzowych.