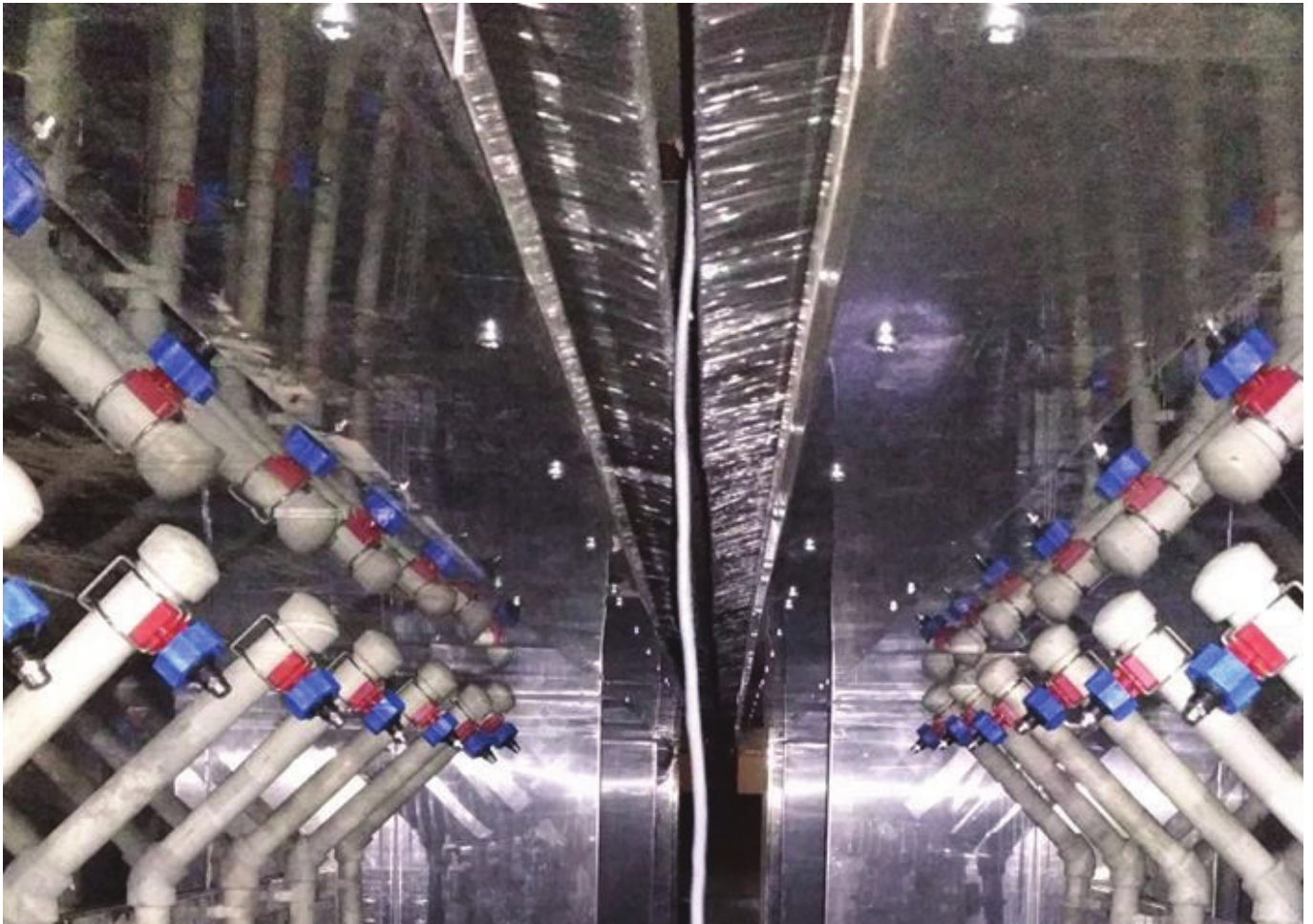


Огляд проектів компанії Smart Line (2)

дата публікації: 2022.09.01



Компанія Smart Line - провідний український виробник обладнання для порошкового фарбування.

Ми продовжуємо розповідати про її найцікавіші проекти

ПРОЕКТ №1

Піч полімеризації прохідна

Тип печі — на термоблоці.

Тип нагріву: тенти (ребристі) по 2.0кВт, змонтовані в окремий термоблок з конвекцією. З термоблоку поширюється тепло по всьому об'єму печі за допомогою вентиляційних каналів.

Автоматичний пульт керування — передбачена можливість налаштування таких параметрів:

- Температура нагрівання: 20-250 °С
- Час запікання: 0-30 хвилин
- Температура регулювання - підтримки: 20-250 °С/дискретність 1 °С
- Встановлена потужність, термоблок: ~ 22/28 кВт,
- Напряг живлення: 380 В
- Дельта перепаду температури: 0-10 °С



ПРОЕКТ №2

Транспортна система

Несуча конструкція виготовлена з труби профільної 80x80x3 і швелера 12В (П12), або балка двотавр № 10.

Характеристики лінії:

- Стька труба 80*80*3.
- П'ятка 250*250.
- Поперечна 80*80*3.
- Поздовжні ферми зі швелера 12 П.
- Напрямні з двотавра № 10.
- Максимальне навантаження на направляючу до 80 кг.
- Перевантажувач на 1 направляючу.



ПРОЕКТ №3

Піч полімеризації (термоблоки)

Тип печі - на термоблоці.

Тип нагріву: тенти (ребристі) по 2.0кВт, змонтовані в окремий термоблок з конвекцією. З термоблока тепло

поширюється по всьому об'єму печі за допомогою вентиляційних каналів.

Автоматичний пульт управління - передбачена можливість, налаштування таких параметрів:

- Температура нагріву: 20-250°C.
- Час запікання: 0-30 хвилин.
- Встановлена потужність, термоблок: ~ 37 кВт.
- Напруга живлення: 380 В.
- Дельта перепаду температури: 0-10°C.



ПРОЕКТ №4

Піч полімеризації

Виробник металевих огорожувальних матеріалів. Тип печі - термоблок, тупикова. Тип нагріву: тенти (ребристі) по 2.0 кВт, змонтовані в окремий термоблок з конвекцією. З термоблока поширюється тепло по всьому об'єму печі за допомогою вентиляційних каналів.

У пульті управління передбачена можливість, настройки таких параметрів:

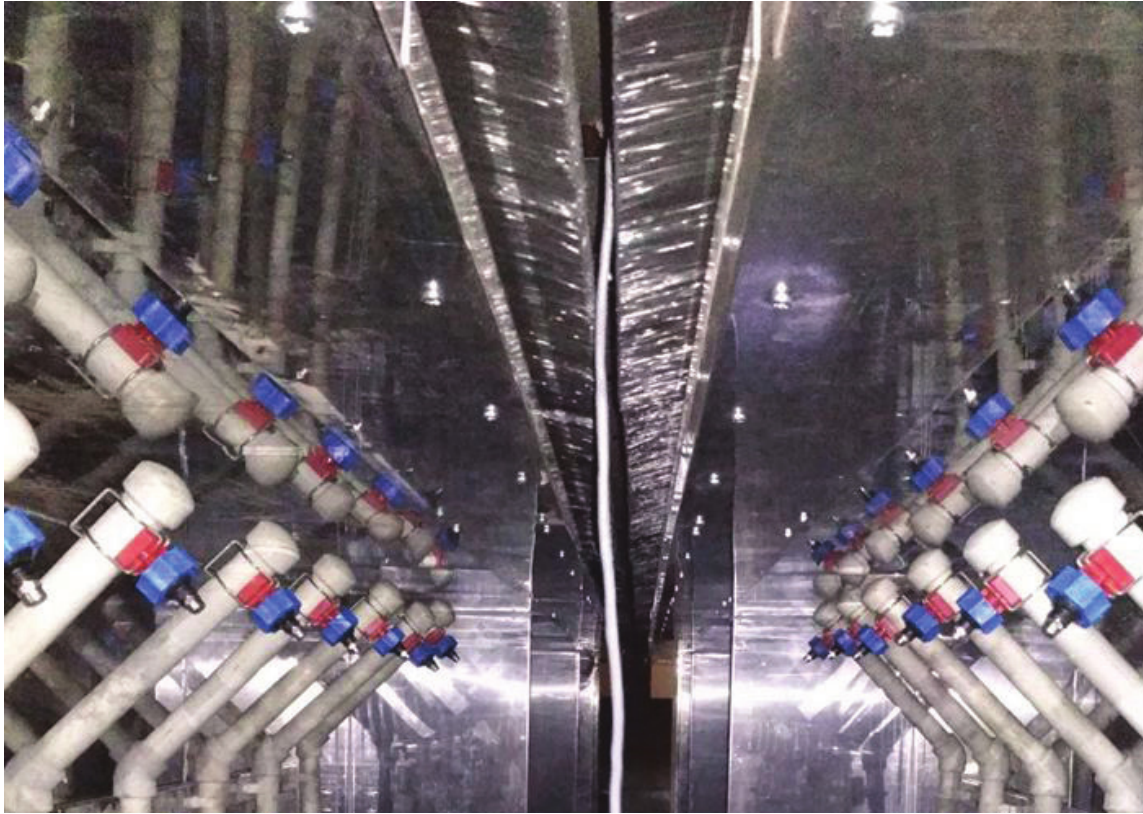
- температура нагріву: від 20-250°C;
- час запікання: від 0-30 хвилин;
- дельта перепаду температури від 0-10°C.
- Потужність 120 кВт.



ПРОЕКТ №5

Мийка тунельна

Матеріал корпусу тунелю — сталь AISI430, 439, товщина 1.2-1.5 мм. У зонах знежирення відбувається очищення поверхні металу від масла та бруду. Проміжні зони в тунелі служать для стікання розчину з деталей і забезпечують повернення розчину до першої секції. Виходячи з цього, підлога в проміжних секціях зроблена під нахилом, спрямованим в бік ванн, яким належить секція. Зони промивання призначені для остаточної промивки виробів. Контур подачі та розпилення системи виготовлені з нержавіючої сталі, труби з поліпропілену. Розпилювальні форсунки зроблені зі спеціального пластика, стійкого до агресивного середовища. Форсунки є змінними, для зручності прочищення або повної заміни при необхідності. Для витяжки пари, що утворилася в процесі очищення виробів, тунельних зонах входу та виходу встановлено витяжний вентилятор, 4 кВт.



<https://smart-line.biz/>

+380(067)650-79-08

info@smartline.in.ua

м. Вінниця

Джерело: <http://www.coatings.net.ua/drukujpdf/artukul/1305>