

Полировальный станок типа ATN

Решение проблем финишной обработки

КОНЦЕПЦИЯ «АТ»

Концепт “Авангардные Технологии” (АТ) знаменует новую эпоху развития технологий финишной обработки нержавеющей стали на основе стали и алюминия.

Все модели отличает универсальный модульный дизайн с высокой степенью стандартизации компонентов, обеспечивающий высокую производительность и надежность при упрощенном техническом обслуживании.

Высокая же степень технологической гибкости и возможности реконфигурации типовых модулей концепта АТ, позволяет использовать его на производствах любого масштаба.

Кроме полировальных машин типа АТN, серия включает в себя шлифовально-полировальные станки с абразивным валом типа АТR и станки для сверхтонкой полировки типа АТНL.

ПРОСТОТА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Собственно характеристики станка и его графический интерфейс пользователя, обеспечивают исключительную простоту эксплуатации.

Возможности сохранения, восстановления исходных и взаимозамены параметров процесса, сокращают время наладки и запуска как собственно новых линий, так и текущих производственных потоков.



Инновационный модульный концепт, который изменил подходы к финишной обработке поверхностей

Своим появлением на рынке обрабатывающего оборудования, полировальный станок IMEAS типа АТN изменил саму концепцию “полирования”, значительно упростив этот трудоемкий процесс и став едва ли не первой стабильной, высокопроизводительной машиной в серии тяжелых станков, которую отличают простота эксплуатации и обслуживания.

Модульный концепт станков АТN в серии АТ, обеспечивает безграничный диапазон конфигураций и наращивание мощностей производственных линий за счет дополняющих друг друга модулей. Мы добились максимума гибкости производств своих клиентов, использующих оборудование лидирующего производителя!

Гибкость АТN еще и в том, что станки данного типа, разработанные для сухой полировки нержавеющей стали в листах и рулонах, могут использоваться и для влажной обработки таких материалов, а также пластмасс, акриловых покрытий и резины. И это – далеко не предел области их использования.



Общая информация

КОНСТРУКЦИИ И МАТЕРИАЛЫ

- IMEAS использует только материалы высочайшего качества от поставщиков, сертифицированных по ISO 9001.
- Все несущие и сварные конструкции выполняются из спецсталей. Их отличают вязкость и сбалансированность, все они зачищаются, грунтуются и окрашиваются.

ДВИГАТЕЛИ

- Высокопроизводительные двигатели от ABB и Siemens.
- Управление подачей приводами переменного тока и преобразователями частот.
- Установочные мощности – в зависимости от вида работ.

УПРАВЛЕНИЕ И ИНТЕРФЕЙС

- На базе с-мы PLC Siemens S7/300.
- Простой графический интерфейс с ЖК панелью управления.
- Контактные шины ProfiBus™ от Siemens

СИЛОВОЙ ШКАФ

- Основной выключатель подачи напряжения главной линии.
- Секционное исполнение для упрощенной перевозки и установки.
- С-ма полного охлаждения / кондиционирования.⁽⁴⁾

ПНЕВМОСИСТЕМА

- Расположена в задней части модуля для обеспечения полного доступа.
- Резервная емкость.
- Перекрываемая подача, манометр и регулировка давления.

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Возможна установка большего кол-ва модулей для увеличения производительности за счет AT4N и т.д..
 2. В стандартном исполнении, скорость шлифовальной ленты регулируется только на последней в линии станции.
 3. Для рабочей ширины 1600 мм.
 4. Отдельные опции – за дополнительную плату.
- IMEAS *s.p.a* оставляет за собой право вносить корректировки по своему усмотрению.

Техническая информация и сравнительные характеристики

МОДЕЛЬ ⁽¹⁾	ATN	AT2N	AT3N
К-во рабочих станций	1	2	3
Тип процесса	Сухое или влажное полирование для листов и рулонов		
Рабочая ширина	1100 - 1600 - 2100 мм.		
Мин. длина	1000 мм.		
Толщина	В пределах 0,4÷4,0 мм. – стандарт, до 12,0 мм. – по заявке		
Скорость подачи	Регулируемая, до 40 м./мин.		
Привод подачи	Один 5,5 kW двигатель для максимум пяти модулей ATN		
Основной привод (станции)	45 kW/на станцию – стандарт, 55 или 65 kW – по заявке ⁽⁴⁾		
Диаметр контактного вала	240 мм. – с резиновым покрытием твердостью 55 ShA (по Шору)		
Скорость шлифовальной ленты ⁽²⁾	10±25 м./сек.		
Ширина ленты	До 1150 - 1650 - 2150 мм. (в зав. от ширины вала)		
Длина ленты	2800 мм.		
Расход воздуха ⁽³⁾	5.600 м ³ /час	11.200 м ³ /час	16.800 м ³ /час
Рабочая высота	930 мм.		
Вес станка ⁽³⁾	6.500 кг.	13.000 кг.	19.500 кг.

СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Электронная и ручная регулировка рабочей толщины
- Широкий экран с ЖК панелью и графическим интерфейсом пользователя
- Смазываемые подшипники с увеличенным сроком эксплуатации
- Регулируемые фотоэлементы управления движением ленты для различной ширины инструмента
- *Плавающий* опорный (натяжной) вал
- Интегрированные с-мы безопасности
- Устройство воздушной очистки на выходе

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ⁽⁴⁾

- Увеличение мощности основных двигателей до 55 kW или 65 kW
- Регулируемая скорость вращения ленты на всех станциях
- Вал с керамическим покрытием
- Управление на базе Allen-Bradley™ PLC
- Прочие – по заявке.
- Верхняя / нижняя зачистные щетки на выходе
- Электронное позиционирование подающих валков