

型号为ATHL的系列拉丝设备

表面加工解决方案

“AT”系列磨砂设备

“先进技术”(简称AT)系列设备专门用于不锈钢和铝合金材料的表面磨砂处理。

所有磨头均采用通用和模块化设计，零部件高度标准化，提高了生产效率和可靠性，并且简化了维护作业。

由于AT系列模块具有的高度柔性，无论是小规模还是庞大的加工中心都可以轻轻松松配置生产线。

除了ATN磨砂设备，产品系列还包括ATR无纺布纤维砂辊磨细纹和ATHL发纹拉丝设备。

使用简便

全新的人机界面(GUI)使操作变得特别简便。

工作参数的存储、记忆以及交换功能缩短了新生产线的调试试车时间。



模块化概念全面变革发纹拉丝加工

IMEAS ATHL拉丝设备是Imeas关注用户需

要的一个良好例证。

ATHL设备用于满足亚洲地区用户对表面风格的不同需要，与其它AT系列产品构成一条完整的产品线。

ATHL设备具有坚固、高效、高生产率、使用和维护简单等特点。砂布卷卷曲速度以及压力可调方便检查表面加工质量。

模块化ATHL设备使得生产线的配置呈系列化，今后简单地增加模块就可以使生产率得到稳定增长。



基本参数

机架和材料

- IMEAS只采购已通过ISO 9001认证供应商的一流材料。
- 所有机架均采用去应力焊接钢结构，表面经打磨、底漆和面漆喷涂等处理。

电机

- 只使用ABB和西门子提供的电机。
- 交流电机采用变频技术控制进给速度。
- 根据加工类型确定电机功率。

控制和人机界面

- PLC采用西门子S7/300系统
- 带人机对话界面的液晶显示控制盘
- 总线通讯采用西门子Profibus™

控制柜

- 主开关控制主线供电
- 分体制造便于运输
- 全面冷却系统⁽⁴⁾

气动系统

- 放置在设备后部，方便接近
- 备用应急气罐
- 锁紧式接头、表盘，气压可调

备注

1. 为提高生产线能力可增加更多磨头，例如采用AT4N
 2. 作为标准配置，只有最后一个磨头的砂带线速可调
 3. 参数指加工宽度1600mm的设备
 4. 有些功能需要另付费
- Imeas spa保留在不另行通知的情况下修改参数的权利。

参数比照表

型号 ⁽¹⁾	ATHL	AT2HL	AT3HL
磨头数	1 unit	2 units	3 units
加工类型	平板或卷板，干拉丝或湿式拉丝		
加工宽度	1100 - 1600 - 2100 mm		
最小长度	1000 mm		
厚度范围	0,4-4,0 mm (标准), 最大12,0 mm (应用户要求)		
进给速度	40 m/min可调		
进给电机	5,5 kW (同时驱动5个磨头的进料系统)		
卷曲电机	0,5 kW/磨头，变频控制		
砂布卷直径	外径: 80-400 mm – 内径: 75 mm		
砂布卷卷曲速度	进给速度10 m/min为20-200 mm/min		
砂布卷宽度	最大 1150 - 1650 - 2150 mm (取决于加工宽度)		
集尘风量 ⁽²⁾	2.400 m ³ /h	4.800 m ³ /h	7.200 m ³ /h
设备标高	930 mm		
设备重量 ⁽²⁾	5.500 kg	11.000 kg	16.500 kg

标准功能

- 出板端顶置气刀
- 加工厚度通过电子和手动方式调整
- 压力辊自动抬升系统
- 集中润滑系统
- 宽屏触摸式人机界面
- 安全保障系统

选购功能⁽³⁾

- 压力辊表面耐磨陶瓷涂层
- AB 或其它品牌的PLC和控制系统
- 设备出板端的上/下清洁刷辊
- 进料辊电子式定位