Pronext

Linka ISO PUR

Stroj je určen k nalévání PUR směsi
do otevřených forem

Výkon 10 - 70 ml/s

Dvouplášťové beztlakové zásobníky IZOKYANÁTU a POLYOLU

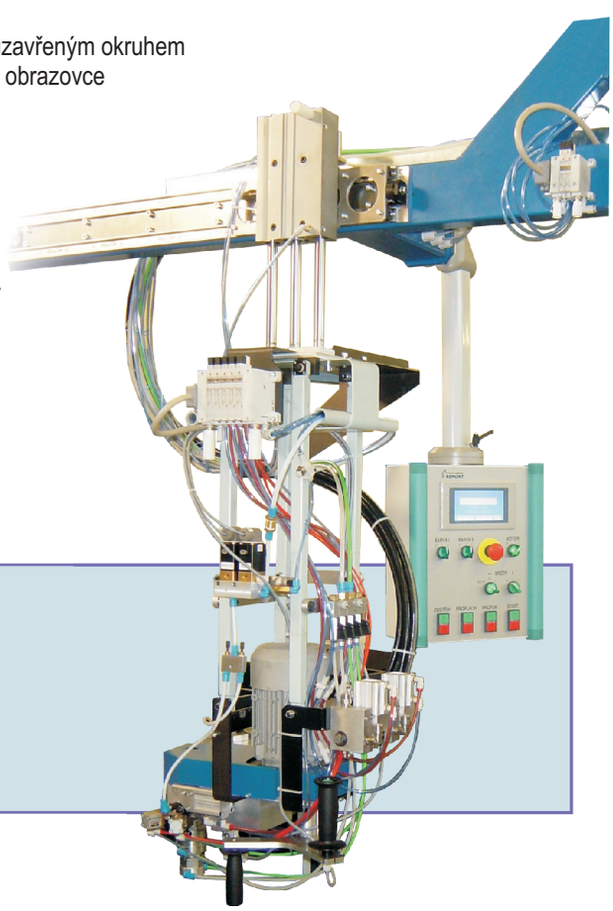
- objem každé nádoby je 250l, jsou vybaveny míchadly s elektropohonem
- násypka na víku každého zásobníku je opatřena silikagelovým sušením vzduchu
- vyhřívání a chlazení pomocí teplosměnné kapaliny a oběhových čerpadel
- indikace poklesu hladiny teplosměnné kapaliny
- vyhřívání teplosměnné kapaliny el. topnými tělesy, chlazení externím chladícím agregátem s uzavřeným okruhem
- průběžná indikace výšky hladin jednotlivých komponent na hlavním panelu a na dotykové LCD obrazovce
- každý zásobník je vybaven čerpadlem pro plnění zásobníků ze sudů
- vyhřívané nasávací cesty komponent

Dávkování komponent

- dvě přesná dávkovací zubová čerpadla s cyklopřevodovkami a elektromotory
- před vstupem do čerpadel jsou komponenty filtrovány, plášť filtru je vyhříván
- blok vlastních čerpadel je vyhříván
- snímání tlaku komponent na výtlaku s blokováním chodu čerpadel při překročení max. hodnoty

Závěs hlavy

- na otočném rameni s ručním příčným posuvem mezi stanicemi, uspořádanými do oblouku
- podélný radiální posuv nad stanicí s formou zajišťuje posuvné vedení v ose ramene
- výšková korekce pneumatickým balancérem
- poloha při lití je stabilizována brzdami příčného, případně i podélného posuvu
- zavěšení na kloubových tyčích umožňuje ruční vedení hlavy při lití
- poloha hlavy vzhledem k ose stanic je snímána indukčními snímači
- číslo stanice, ve které se obsluha nachází je zobrazeno na dotykové LCD obrazovce



Směšovací hlava

- je navržena pro vstup dvou PUR komponent, s možností přívodu barevného koncentrátu
- barvící zařízení "Zásobník barev" lze dokoupit samostatně, viz. doplňkové příslušenství
- vstup pro proplach rozpouštědlem a profuk
- míchání obou komponent zajišťuje míchadlo poháněné elektromotorem přes ozubený řemen
- nastavení přesných otáček míchadla na dotykové LCD obrazovce v ot./min.
- přívodní a recirkulační tlakové hadice jsou vytápěny
- míchací komora je opatřena chladícím pláštěm pro vodní chlazení z externího agregátu

Proplach míchací hlavy

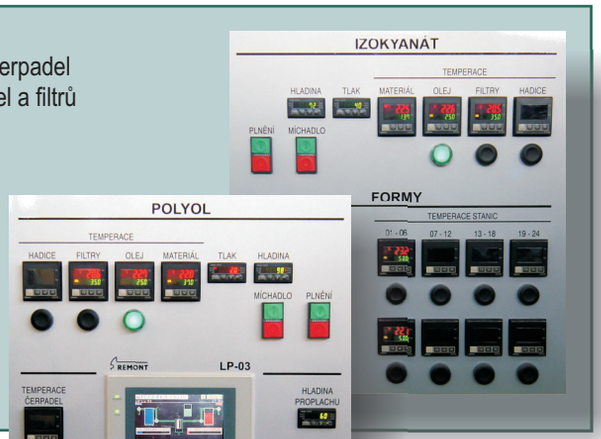
- tlakový zásobník o objemu 45l
- průběžná indikace výšky hladiny na hlavním panelu a na dotykové LCD obrazovce
- havarijní ovládání proplachu

Stanice - nosič forem

- stavebnicová konstrukce nese 18 nebo 24 stanic pro upnutí 2dílných nebo 3dílných forem o max. velikosti Š 400 x H 420 x V 120 mm
- otevírání a zavírání stanic pomocí pneumatického válce s mechanickým zámkem při zavření - plně elektrické ovládání pro každou stanici
- zavírání je automatické po nalití nebo dvouruční - otevírání je automatické nebo ruční
- lze nastavit náklon stanice v rozmezí ± 30°
- všechny spodní desky stanic jsou vytápěny - nastavitelná regulace vždy pro 6 stanic
- stejné vytápění i vrchních desek stanic nutno objednat již při objednávce stroje

Hlavní elektrorozváděč

- ovládání elektromotorů plnění zásobníků, míchadel, temperačních čerpadel a dávkovacích čerpadel
- nastavení a regulace teploty vyhřívaných hadic, teplosměnného média, dávkovacích čerpadel a filtrů
- zobrazení teploty komponent v zásobnících POLYOLU a IZOKYANÁTU
- nastavení a regulace teploty stanic, společné vždy po šesti stanicích
- blokování chodu při odchylce skutečné teploty od nastavené
- zobrazení výšky hladiny POLYOLU, IZOKYANÁTU a PROPLACHU
- blokování chodu při nedostatku některé z komponent nebo proplachu
- přepínač "udržovací provoz" pro úsporu energie při odstavení výroby
- zobrazení tlaku POLYOLU a IZOKYANÁTU za dávkovacím čerpadlem
- automatické vypnutí dávkovacích čerpadel při překročení max. tlaku
- dotyková barevná LCD obrazovka



Dotyková barevná LCD obrazovka

- nastavení požadovaného průtokového množství směsi z hlavy v ml/s
- nastavení požadovaného objemového poměru IZOKYANÁTU ku 100% POLYOLU
- nastavení přesných otáček míchadla hlavy pro lití a zvlášť pro proplach v ot./min.
- nastavení dávek pro každou stanici jednotlivě v ml
- ze zadané dávky a průtokového množství je zobrazen automaticky vypočítaný čas
- nastavení času a dne v týdnu pro automatické zapnutí ohřevu forem (předehřátí před zahájením výroby)
- počítadla cyklů lití, proplachu, provozních hodin, počtu výrobků
- nastavení výrobní šarže pro pravidelné upozornění na počet vyrobených výrobků
- nastavení časů cyklování chodu míchadel komponent v zásobnících a čerpadel teplosměnné kapaliny
- hlášení "NUTNOST PROPLACHU" pokud materiál zůstane v hlavě bez proplachu déle než je nastaveno
- možnost zabránění změn důležitých technologických parametrů pomocí hesla
- provozní hlášení (pokles a minimum hladin, pokles tlakového vzduchu, teplota mimo pracovní rozsah....)
- poruchová hlášení (porucha jističe,výpadek fáze, chyba tlačítek...)

Ovládací skříňka u hlavy

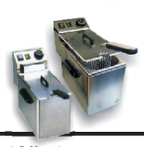
- zapnutí / vypnutí elektromotoru míchadla hlavy
- ovládání brzd vozíku a ramene
- ovládání odstřiku, lití, proplachu a profuku
- zapnutí / vypnutí přívodu barevného koncentrátu 1 a 2
- dotyková jednobarevná LCD obrazovka pro nastavení a sledování stavu stroje
- funkce tlačítka "START" v rukojeti hlavy se automaticky mění podle pozice hlavy

Doplňky:

Dvoukomponentní barvící zařízení PUR směsi "Zásobník barev"

Sušička vzduchu

Čistidlo za tepla PUR CLEANER 5001

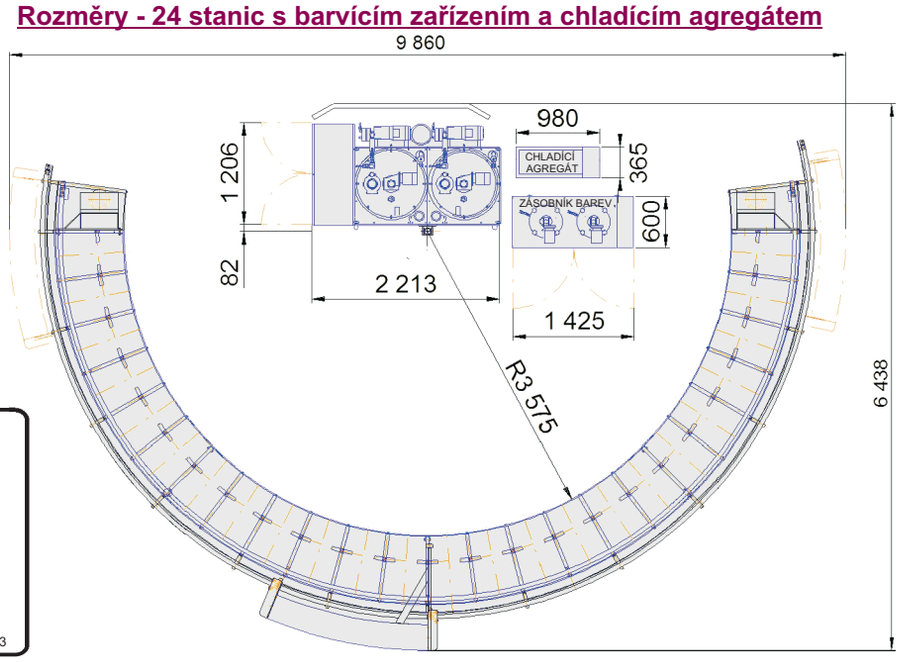


Vyvařovací nádoby pro čištění dílců hlavy

Váš dodavatel:

Cat. No.P04004CZ E3

Rozměry - 24 stanic s barvícím zařízením a chladícím agregátem



Pronext

Pronext, a.s., J. A. Bati 5263, 760 01 Zlín, Czech Republic
tel.: +420 577 523 581, fax: +420 577 522 107
http://www.pronext.cz Email: pur@pronext.cz