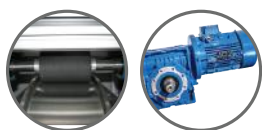


LAKI | STROJ ZA PASIVIRANJE ELEKTRONIČKIH KOMPONENTI



KONSTRUKCIJA
Aluminijski profili

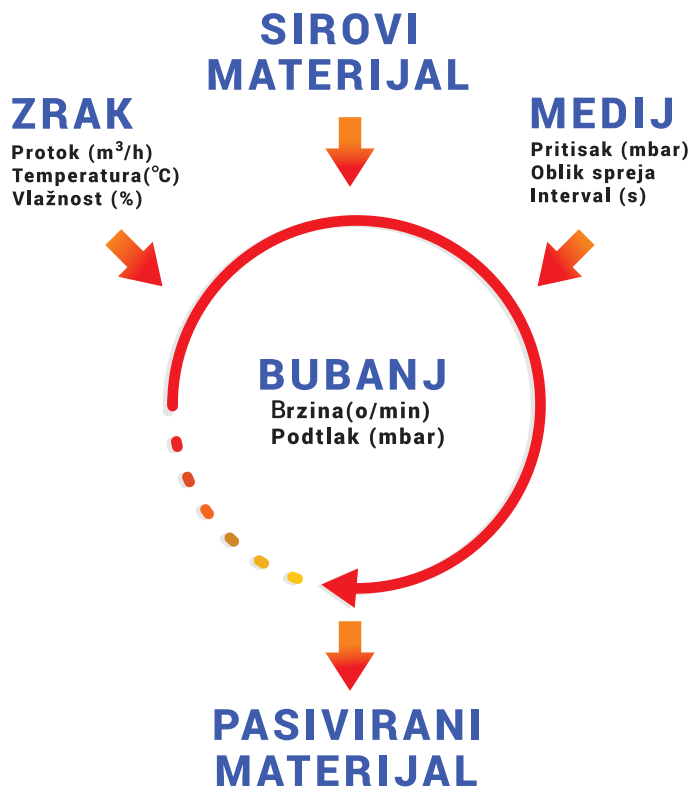


POGON BUBNJA
Motor s reduktorom
Tarni prijenos



UPRAVLJANJE
Siemens PLC S7/1200
Simatic KTP 600

PROCES PASIVIRANJA



PASIVIRANJE

Smanjivanje reaktivnosti površine metala radi zaštite od korozije stvaranjem pasivnoga, nereaktivnog sloja.

PRINCIP RADA

Na materijal koji se miješa u bubnju, nanosi se sloj medija u obliku spreja u određenim vremenskim intervalima.

Postupak se izvodi u kontroliranoj atmosferi pripremljenog zraka (temperatura, protok, vlažnost)

INDUSTRIJSKA AUTOMATIZACIJA / PROIZVODNJA SPECIJALNIH STROJEVA

Enso

+385 (43) 445 - 189

• ISO 9001

www.enso.hr • enso@enso.hr

DIJELOVI STROJA:

Masivni bubanj od inox čelika:

Pogonski motor s tarnim prijenosom
Rebra za miješanje komada
Hlađenje
Izlazni kanal za isipavanje komada

Sustav za dovod i raspodjelu medija:

Vaga za materijal i doziranje medija
Peristaltička pumpa za dovod medija
Sapnica s pneumatskim pogonom
Podesivi nosač sapnice

Sustav za dovod i odvod zraka:

Cjevovod
Ulazni i izlazni ventilator
Grijač zraka
Mjerač protoka
Mjerači temperature
Mjerač vlage
Sapnica za usmjeravanje
Filtarska jedinica



TIJEK PROCESA



Punjenje stroja:

Materijal se iz posude prebacuje u bubanj

Miješanje:

Bubanj se okreće zadanom brzinom
Zrak određene temperature upuhuje se zadanim protokom

Pasiviranje:

Sapnica prska po komadima medij pod određenim pritiskom i u određenim vremenskim intervalima

Pražnjenje stroja:

Ispred bubnja se dovodi stalak s izlaznim lijevkom i posudom za gotove komade
Materijal se okretanjem bubnja u suprotnom smjeru, kroz izlazni kanal, prazni u izlazni lijevak

INDUSTRIJSKA AUTOMATIZACIJA / PROIZVODNJA SPECIJALNIH STROJEVA

Enso

+385 (43) 445 - 189

• ISO 9001

www.enso.hr • enso@enso.hr