



W związku z dynamicznym rozwojem oraz ciągłymi zmianami na rynku budowlanym firma Aluprof wzbogaciła się o dodatkowe linie produkcyjne na wydziale lakierni – linia ręczna Adal i kabina automatyczna Wagner-Service P. Ponadto na wydziale zagniatania pracę rozpoczęła nowa linia automatyczna Müller Technologies AG Szwajcaria.

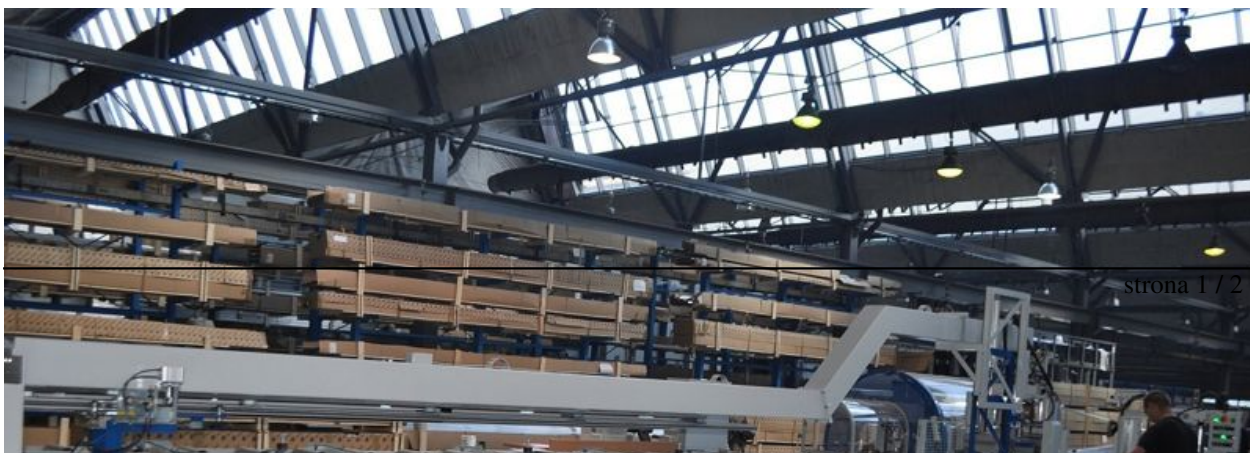
Automatyczna linia do produkcji profili zespolonych (ciepłych) składa się z:

- dwóch stołów podawczych, z których profile aluminiowe trafiają do radełkownic,
- dwóch maszyn do radełkowania, które za pomocą specjalnych kół tworzą w gniazdach profili składowych specjalne nacięcia,
- automatycznego stołu, który transportuje profile z radełkownic do zagniatarki,
- maszyny do zagniatania typu „zaawansowanego”, która umożliwia automatyczne przebrojenie systemu, by dobrać odpowiednie parametry przy zagniataniu danego profilu;
- stołu odbiorczego, z którego profile pakowane są do palet.

Nowa linia o dużej wydajności obsługiwana jest przez czterech pracowników, którzy dzięki wydzielonym strefom ograniczonego dostępu są chronieni przed niebezpieczeństwem. Dodatkowo elastyczne zawieszenie kół radełkujących wpływa na symetrię i stabilność rowków radełkujących. Szybkość przebrojenia linii oraz sposobność zagniatania profili o bardzo skomplikowanych kształtach umożliwia automatyczne ustawienie 13 osi. Nowoczesna linia może wyprodukować profile o dużych gabarytach – wysokość do 440 mm i szerokość do 395 mm. Ponadto przy linii jest dodatkowe stanowisko do pomiaru geometrii profili.

Linia ręczna składa się z gniazda malowania proszkowego, pieca polimeryzacji oraz konwejera krzyżowego ręcznego czyli systemu transportu tawers. W ramach gniazda pracuje kabina proszkowa z dwoma stanowiskami do ręcznego malowania, aplikacje ręczne do napyłania elektrostatycznego oraz system wentylacji. Piec, w którym wygrzewane są profile z napyłoną farbą ze stabilizacją temperatury w całym obszarze roboczym zapewnia pełną polimeryzację farby. Załadunek i rozładunek profili odbywa się poprzez specjalnie zaprojektowany system transportu zwany konwejerem krzyżowym. Za pomocą przesuwnic ręcznych tawersy przemieszczają się w ten sposób, aby zapewnić odpowiedni przepływ materiału.

Automatyczna kabina do malowania proszkowego wyposażona jest w system aplikacji (składający się z 14 pistoletów), system cyklonowy do odzysku oraz instalację systemu gaśniczego. Umożliwia wydajne automatyczne malowanie wieloma kolorami oraz zapewnia szybką zmianę kolorów i powtarzalną grubość powłoki.



newss.pl

Dynamiczny rozwój firmy Aluprof

Aluprof [PRESS BOX](#)