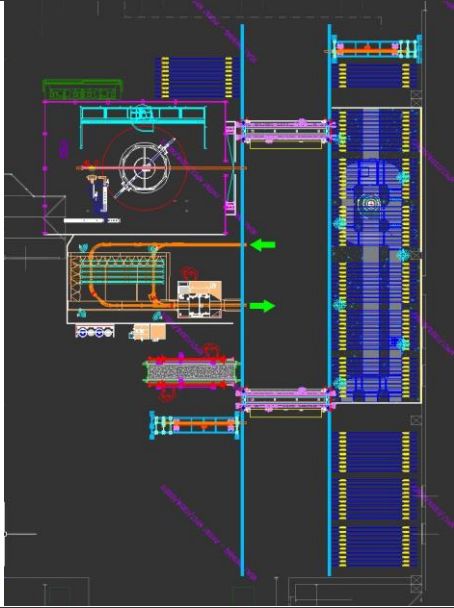



**COMPARATIE INTRE
LINIE DE FINISAJ "TRADIZIONALE"
VS
NOUA TEHNOLOGIE DE FINISAJ MOD. FLEXY SYSTEM**

Descriere	Transportator model FLEXY	Transportator "tradizionale"
<p>Foto indicativ</p>		
<p>Miscare</p>	<p>Mișcarea barelor are loc prin navetă, cu posibilitatea de a ridica din când în când bara necesară și de a o poziționa în stația de lucru utilă, oferind cel mai înalt nivel posibil de flexibilitate</p>	<p>Mișcarea barelor are loc prin intermediul unui transportor tip „inel” superior. Toate barele urmează calea predefinită ciclic, făcând ciclul de producție foarte rigid și inflexibil.</p>
<p>Magazia</p>	<p>Depozitul este de lungime personalizabilă și poate fi implementat în timp fără complicații. Timpul de rezidență al fiecărei bare în interiorul depozitului este independent de celelalte bare de încărcare fără a fi nevoie să urmeze vreun ciclu prestabilit</p>	<p>Depozitul are o lungime predefinită și posibila extindere a acestuia este posibilă dar foarte complicată și costisitoare. Înainte de a putea părăsi depozitul, fiecare bară individual trebuie să aștepte să iasă toate barele care îl preced.</p>
<p>Cicluri de vopsire</p>	<p>Flexibilitatea navetelor automate permite diferite cicluri de vopsire. Fiecare bară este deplasată independent și nu depinde de fluxul celorlalte bare. De exemplu, bara A este dusă la stația de impregnare, în timp ce bara B este dusă la stația de vopsire. Avantajul fundamental al sistemului Flexy este posibilitatea de a lucra simultan în mai multe zone de lucru</p>	<p>Traectoria circulară forțează fiecare bară să parcurgă toate stațiile de lucru. Fiecare bară trebuie să treacă prin toate stațiile de lucru în ordinea predeterminată. Este posibil să se efectueze doar o fază de lucru la un moment dat.</p>

Descriere	Transportor model FLEXY	Transportor "traditionale"
Zona de slefuire	<p>În interiorul Sistemului Flexy este posibilă șlefuirea elementelor care atârnă de barele de suport pentru piese fără a fi nevoie să descărcați elementele din sistem.</p> <p>Faza de șlefuire este simplă și rapidă și este posibil să se efectueze o verificare vizuală înainte de vopsirea finală pentru a garanta reducerea maximă a elementelor defecte.</p>	<p>Pentru a șlefui elementele este necesar să descărcați sistemul, să șlefuiți elementele pe bancuri de șlefuit orizontale speciale și, în final, să reîncărcați elementele proaspăt șlefuite în sistem pentru a efectua ciclurile de vopsire rămase.</p> <p>Acest lucru implică un impact important asupra timpilor de procesare.</p>
Timpi de vopsire	<p>Vă permite să lucrați simultan pe mai multe stații de lucru care au timpi diferite. Exemplu: în timp ce o bară se află în stația de vopsire (să presupunem că timpul de vopsire este de 6 minute) 3 bare pot fi impregnate prin flow-coating (presupunând, de exemplu, 2 minute pentru manipulare și impregnare)</p>	<p>Puteți efectua fiecare proces pe rând.</p>
Timpi de vopsire	<p>Vă permite să lucrați simultan pe mai multe stații de lucru care au timpi diferite. Exemplu: în timp ce o bară se află în stația de vopsire (să presupunem că timpul de vopsire este de 6 minute) 3 bare pot fi impregnate prin flow-coating (presupunând, de exemplu, 2 minute pentru manipulare și impregnare)</p>	<p>Mișcarea pe traiectoria inelului forțează toate barele să parcurgă toate stațiile de lucru. Barele trebuie deci încărcate astfel încât să poziționeze consecutiv piesele având același ciclu de vopsire. O eroare sau o evaluare incorectă în timpul fazei de încărcare implică în mod necesar deplasarea tuturor barelor.</p>
Flow coating Mod. Polismall Five	<p>Flow Coating Mod. Polismall Five cu duze oscilante vă permite să începeți prelucrarea elementelor cu doar 9 litri de agent de impregnare.</p> <p>Acest lucru vă permite să gestionați chiar și comenzile/eșantioanele mici cu o cantitate minimă de produs.</p> <p>În plus, având în vedere cei câțiva litri necesari pentru a începe lucrul, este posibil să se efectueze schimbări de culoare în doar 2-3 minute folosind doar maximum 30 de litri de apă pentru curățarea circuitelor.</p> <p>Acoperirea Polismall Five flow este realizată din material plastic antiaderent. Această caracteristică structurală permite stratului de curgere să nu-și piardă caracteristica antiaderență în timp</p>	<p>Instalații eflow coating existente pe piață necesită cel puțin 40-50 de litri de agent de impregnare pentru a începe prelucrarea.</p> <p>Aceasta înseamnă că comenzile/eșantioanele mici sunt dificil de gestionat.</p> <p>Prin urmare, este nevoie de multe minute pentru a efectua schimbări de culoare și sunt necesari cel puțin 2-300 de litri de apă pentru curățarea circuitelor.</p> <p>În plus, cabinele tradiționale flow coating, fiind realizate din tabla și acoperite cu un strat subțire de teflon pentru a fi antiaderente, fiind foarte subțiri și delicate, după aproximativ un an de utilizare se deteriorează, făcând imposibilă efectuarea schimbărilor de culoare.</p>

Purificator apa Mod. F.A.300	<p>F.A.300 este un decantor de purificare apă derivat din utilizarea vopselelor pe bază de apă și a agenților de impregnare.</p> <p>Lichidul de tratat este plasat într-un recipient din plastic cu fund conic în care se adaugă un produs floclulant care permite coagularea poluanților solizi prezenți în apă și reutilizarea apei limpezite .</p> <p>Cu această soluție, consumul de apă este optimizat, reducând semnificativ costurile de eliminare a deșeurilor.</p>
---	---

Descriere	Trasportor model FLEXY	Transportor "tradizionale"
Zona de impregnare	<p>Statia de impregnare este completata cu un tampon pentru acumularea si picurarea pieselor impregnate cu inclinare automata a barelor. Acest lucru permite, odata ce piesele au fost încărcate pe bare, să nu mai fie nevoie să le atingă până la etapele finale de descărcare.</p>	<p>Pentru impregnare, piesele trebuie încărcate în barele de susținere a piesei înclinate astfel încât să faciliteze picurarea excesului de agent de impregnare. Piesele trebuie apoi poziționate orizontal pentru finisare, făcând astfel necesară mutarea manuală a pieselor în curs de prelucrare.</p>
Vopisrea in mod Automat	<p>Robotul Centurion_I complet cu scanner laser 3D va permite sa obtineti o vopsire uniforma cu pierderi minime si viteza maxima de executie. Acest sistem nu necesită prezența constantă a operatorului.</p>	<p>Actualul robot de vopsit antropomorf are o viteza redusa, uniformitatea perfecta a vopsirii nu este atinsa si necesita prezenta constanta a operatorilor.</p>
Vopsirea electrostatica	<p>Robotul Mod. Centurion_I echipat cu sistem de vopsire electrostatica ar putea obtine un coeficient de transfer mai mare de 90%.</p>	<p>Robotul dvs. antropomorf are un coeficient de transfer al vopselei de aproximativ 50%, rezultând 50% deșeuri de vopsea. Aceasta înseamnă că mediul adiacent mediului de vopsire este rapid mînjit și contaminat de suprapusul de vopsea.</p>
Cabina de vopsire	<p>Noua cabină de vopsea este echipată cu prefiltre din material plastic antiaderent care permit păstrarea filtrelor cabinei prin blocarea a aproximativ 90% din overspray . Acest lucru duce la mai puține deșeuri și, în consecință, la creșterea duratei de viață utilă a filtrelor. Noua cabină de vopsire este echipată și cu un plenum de admisie a aerului cu</p>	<p>Cabina dvs. actuală de vopsea nu este echipată cu prefiltre din plastic antiaderență, ceea ce duce la murdărirea prematură a filtrelor cabinei și înlocuirea lor frecventă.</p> <p>Cabina ta de vopsit nu este dotata cu plenum , asa ca iarna cresc consumurile de energie termica.</p>

	<p>posibilitatea de recirculare a aerului aspirat.</p> <p>În lunile de iarnă, acest lucru vă permite să economisiți o cantitate semnificativă de energie termică.</p>	
--	---	--

AVANTAJE	ECONOMII ANUALE OBTINUTE , indicativ
Cu sistemul robot Mod. Centurion cu sistem de viziune 3D „Visionlux” combinat cu tehnologia de vopsire electrostatică și reglarea lățimii duzelor de pulverizare a pistoalelor automate	Vopsea economisită cu 40%. comparativ cu vopsirea non-electrostatică
Economisirea costurilor de apă și eliminarea apei uzate utilizând clarificatorul de apă FA 300	50%
Reducerea consumurilor de electricitate	30-40%
Reducerea costurilor cu manopera raportate la cost vopsire	50%
Crestere productivitate raportata la instalatie traditionala	50%
Eficientizarea proceselor productive	✓
Credit fiscal si avantaje fiscale	In baza prevederilor fiecarei tari