



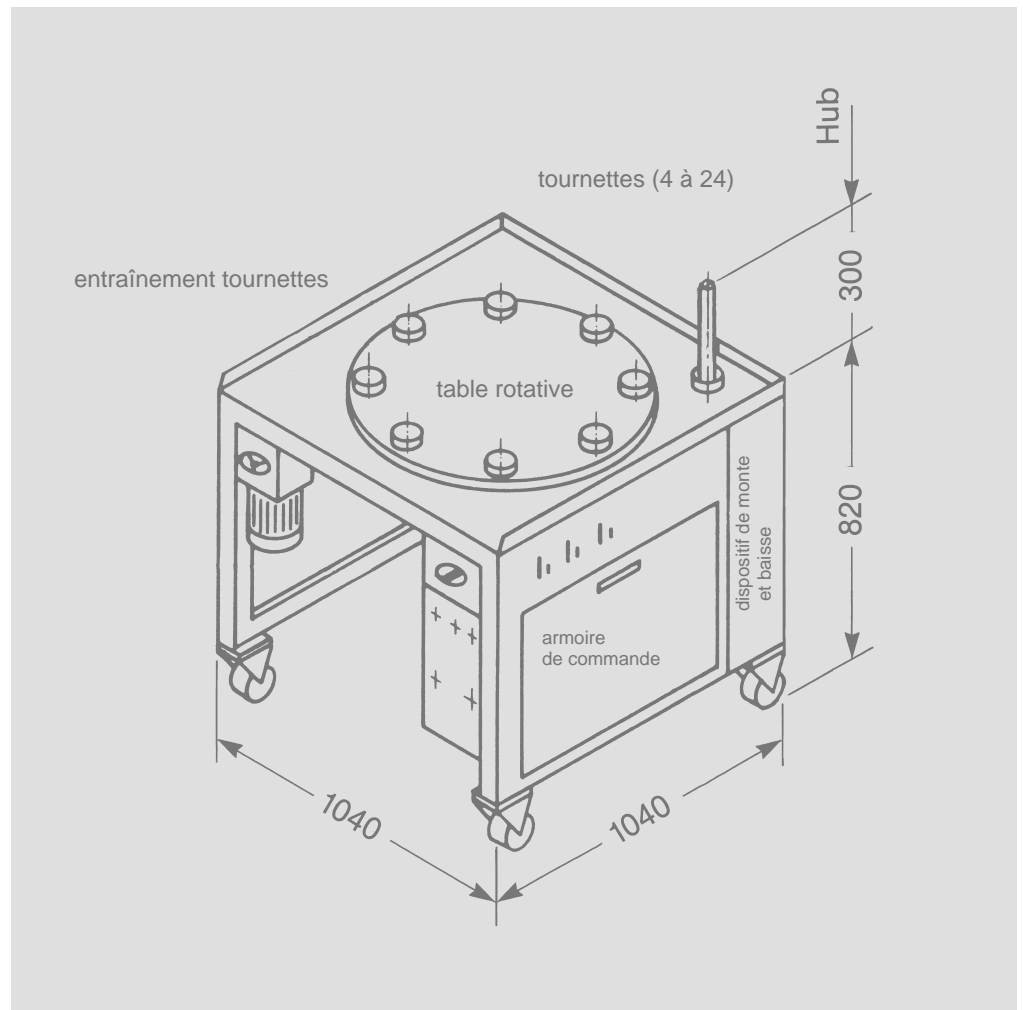
### Table rotative automatique à mouvement indexé R 700

La table rotative automatique à mouvement indexé R 700 de Krautzberger a été étudiée et mise au point pour le revêtement de pièces de série.

Son rendement est compris entre 2 et 12 pièces par minute, étant entendu que la forme et les dimensions des pièces ainsi que la dextérité du personnel peuvent influencer de manière considérable sur la productivité effective de l'installation.

Equipée de roulettes, la table rotative offre une grande mobilité. L'ouverture de la partie inférieure frontale de la table permet à l'opérateur de travailler assis, s'il le désire. En option, il est également possible de doter l'installation d'un dispositif d'inversion du sens de rotation.

L'aspiration des brouillards de peinture peut être prise en charge soit par un système d'aspiration avec séparation à sec Krautzberger, soit par un système étudié spécialement en fonction de vos attentes.



### Données techniques

Entraînement table rotative: ..... table d'indexage rotatif à commande pneumatique  
 Rendement: ..... de 2 à 12 cycles/mn  
 Consommation d'air à 6 bar: ..... max. 20 l/cycles (sans pistolet de pulvérisation)  
 Entraînement broches de travail: .... moteur-réducteur 220/380V, 0,09 kW, anti-déflagrant  
 Vitesse broches: ..... de 12,5 à 125 t/mn.  
 ou facultativement de 40 à 400 t/mn., réglable sans palier  
 Nombre de stations de peinture: ..... en fonction de la demande du client  
 Commande: ..... commande pneumatique séquentielle  
 Commande temps de pulvérisation:  
 -sans dispositif de levage ..... max. 4, à commande individuelle via système temporisé  
 (de 0,3 à 10 sec.)  
 -avec dispositif de levage ..... max. 4, dont 3 à commande individuelle via système  
 temporisé (de 0,3 à 10 sec.) et 1 commande à partir du  
 listel de commande du dispositif de levage  
 Raccordement d'air: ..... raccordement central R1"  
 Cycle d'arrêt table: ..... réglable de 0,5 à 10 sec.  
 Nombre de broches: ..... en équipement standard 6 (options : 4, 6, 8, 12, 24)  
 Plaque de table: ..... table rotative en alu, Ø 800 mm  
 Cercle primitif broche: ..... 700 mm  
 Capacité de charge par broche: ..... max. 1 kg  
 Disposition des appareils de projection: ..... rigide sur cadre tubulaire réglable  
 Filet porte-pièce de la broche: ..... téton fileté M 12  
 Dispositif de levage: ..... commande hydro-pneumatique, en direction verticale,  
 avec panneau de commande intégré, course 400 mm  
 Divers: ..... dispositif d'inversion du sens de rotation pour la 2<sup>e</sup> station de pulvérisation  
 - indexage des cycles 6/12 cycles, 3/6 cycles

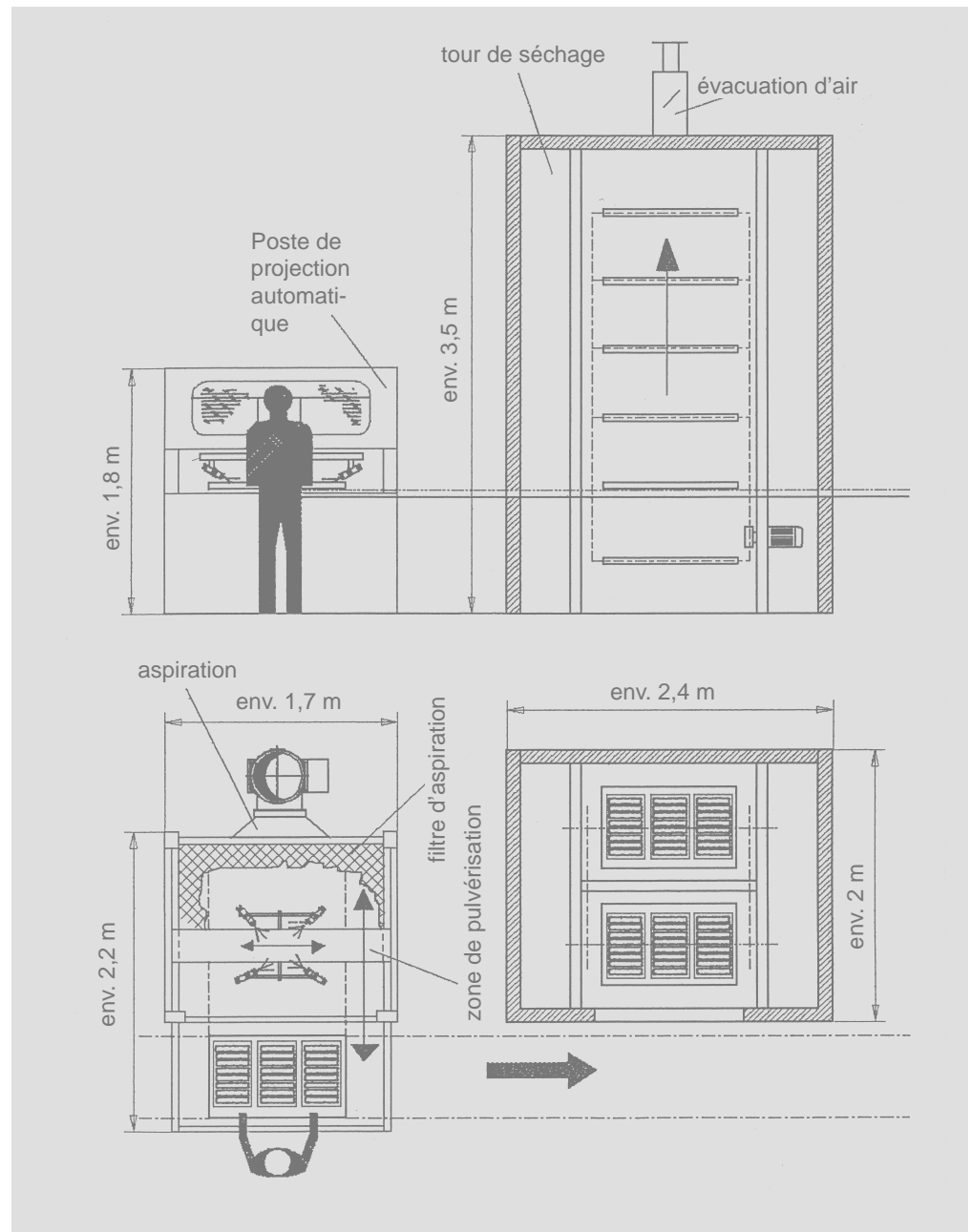


### Poste de projection automatique KFS 1000

Cette installation a été conçue pour la mise en peinture rationnelle de petites pièces. Contrairement à d'autres installations de traitement en continu, ce poste ne prend pas plus de place qu'un simple poste de pistelage manuel. Le poste de projection automatique est piloté par une seule personne. Le travail de l'opérateur étant réduit à l'approvisionnement, ce poste affiche, bien entendu, une productivité nettement supérieure à un poste de projection manuel conventionnel.

La commande du KFS offre une saisie conviviale et simple des paramètres nécessaires à la définition de la surface à peindre, de la vitesse de travail et des séquences de commutation des différents pistolets. Les instructions spécifiques à certaines pièces peuvent être sauvegardées sous forme de programmes. Selon le chargement du programme de fabrication approprié, elles restent ainsi quasiment toujours disponibles.

En option, il est également possible de piloter l'installation sur des points de coordonnées spécifiques avec un mécanisme mobile de système d'axes. La filtration des brouillards de peinture est assurée soit par une installation avec séparation à sec, soit par une installation de séparation par arrosage à l'eau en inox.



Poste compact de mise en peinture équipé d'une tour de séchage



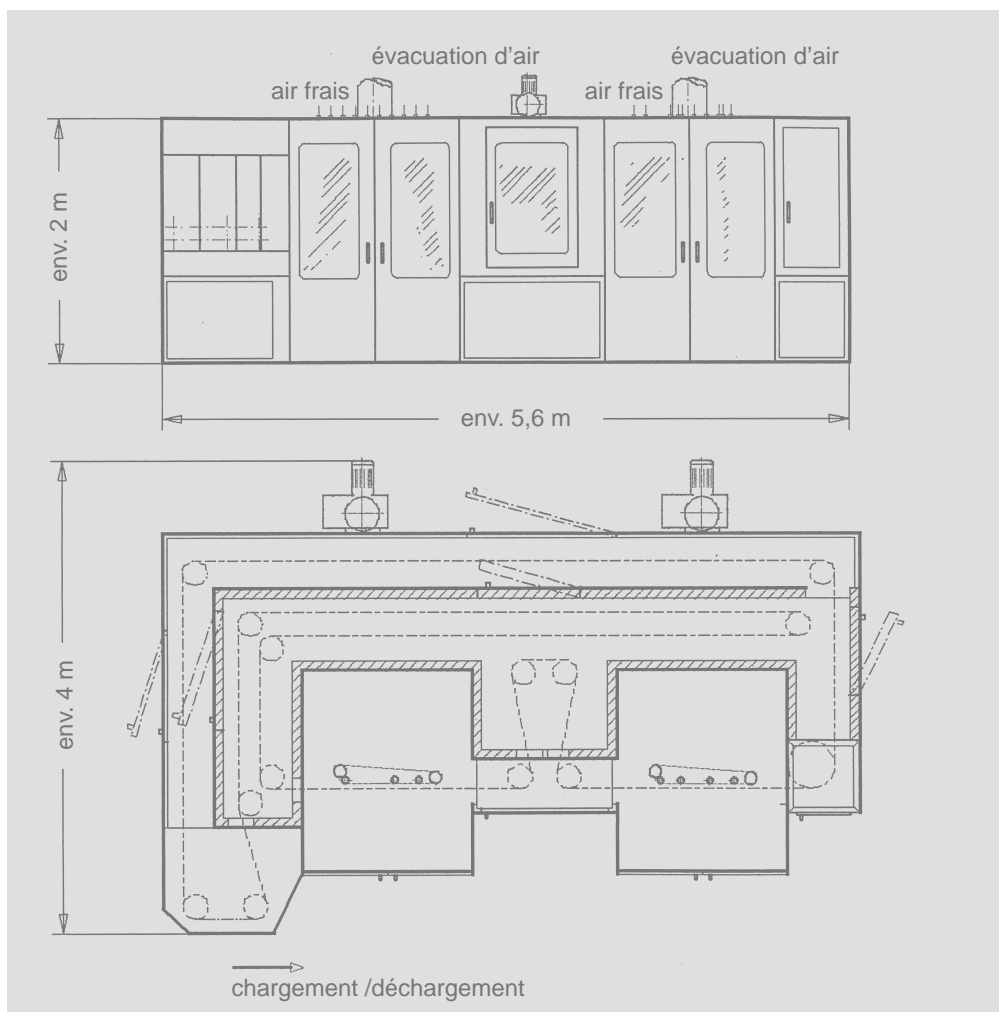
### Chaîne automatique

Il s'agit d'une installation pour la mise en peinture de pièces pratiquement symétriques de rotation.

L'installation est conçue et montée comme système de profilés métalliques. Le carter de protection au-dessus de la chaîne dans les zones de manutention et de projection est réalisé en acier inoxydable. L'entraînement de la chaîne de transport est effectué par un engrenage pas à pas équipé en amont d'un moteur anti-déflagrant à transmission à rapport variable. La cadence de travail va de deux à vingt cycles par minute, ce qui correspond à une performance horaire maximale de la machine de 1200 pièces.

La chaîne de transport est intégrée dans un rail de guidage et évite d'indésirables effets de polygone grâce à une chaîne articulée à rouleaux de 1 pouce. Le cylindre pneumatique veille à une tension automatique de la chaîne. Dans la zone de mise en peinture, trois broches sont réglées par une transmission variable équipée d'un moteur triphasé anti-déflagrant, à réglage progressif d'environ 40 t/mn à 400 t/mn. Le mouvement rotatif est transmis par des galets presseurs à suspension pneumatique. Dans la zone de mise en peinture, on peut également installer un appareil de levage pour manipuler les pistolets de pulvérisation. Le dispositif de levage linéaire permet aussi d'effectuer des mouvements de projection verticaux avec un ou plusieurs pistolets.

La vitesse de levage de la marche avant et arrière peut être réglée séparément. Une saisie électronique

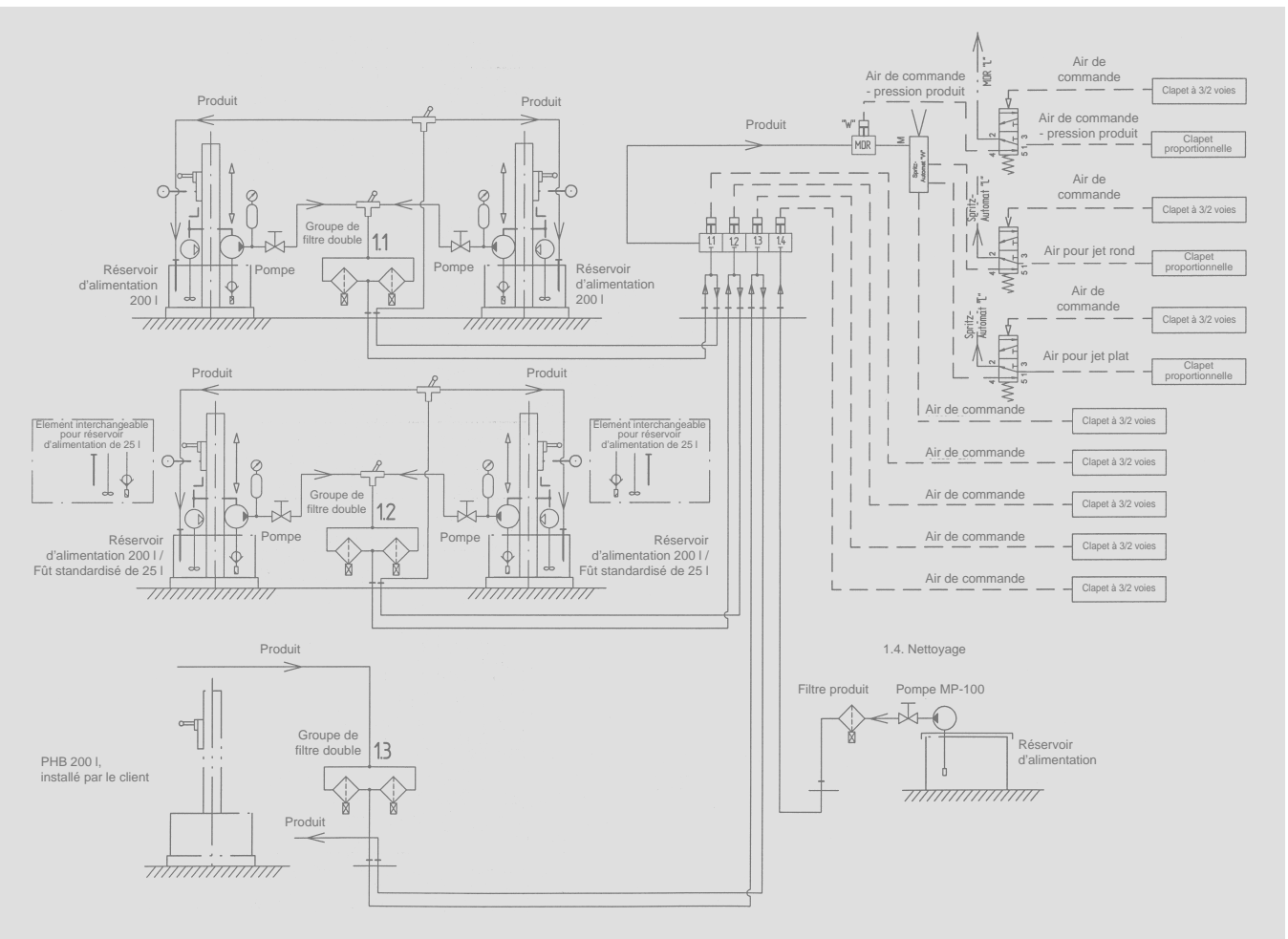


que du parcours permet de programmer, selon les besoins spécifiques, les processus dans la plage de course définie.

La séparation à sec est effectuée par un chariot filtrant mobile sur lequel sont montés en aval des filtres labyrinthe à chicanes complétés par de fins filtres en fibres de verre. On peut également installer en amont de fins filtres en fibres de verre. La surveillance du filtre est effectuée par un manomètre à pression différentielle avec affichage du point de changement. A la zone de projection s'ensuit celle d'aération, insonorisée. L'alimentation en air s'effectue par le biais d'un ventilateur de type anti-déflagrant.

Pour la pulvérisation, l'installation offre deux temps de pulvérisation et deux pressions. On peut connecter dans chaque cas jusqu'à trois appareils à l'aide de connexions rapides.

Le réglage du temps de pulvérisation est effectué par bouton poussoir avec affichage numérique de la durée. Les pistolets de pulvérisation montés sur le dispositif de levage sont commandés indépendamment du mouvement de course et de la plage de course définie. L'adaptation de l'installation aux attentes spécifiques du client ou une extension ultérieure de la chaîne ainsi que le montage d'un séchoir sont possibles à tout moment.



**Système automatique d'alimentation en peinture**

Ce système automatique est conçu pour alimenter en peinture des pistolets de pulvérisation automatiques ou des installations de pulvérisation manuelles. Le système se prête également au traitement de peintures hydrosolubles ou à base de solvants.

Le changement de peinture peut s'effectuer de façon manuelle ou par le biais de la commande pneumatique des valves d'échange produit. Le passage d'un type de peinture à l'autre déclenche une procédure de lavage pour éliminer les résidus de peinture dans les conduites, les vannes et le pistolet.

Le système est conçu pour des réservoirs d'alimentation de 25 litres ou de 200 litres. Toutefois, il peut également être exploité en liaison avec des réservoirs de contenance différente.

Pour faciliter le changement des réservoirs d'alimentation, l'appareillage est positionné sur un ensemble élévateur.

L'alimentation de la peinture s'effectue par le biais de flexibles et de conduites vers les points de soutirage. La pression nécessaire est fournie par des pompes pneumatiques.

Pour optimiser les caractéristiques d'application des peintures, une gamme d'accessoires supplémentaires est disponible. Entre autres, il est possible d'installer:

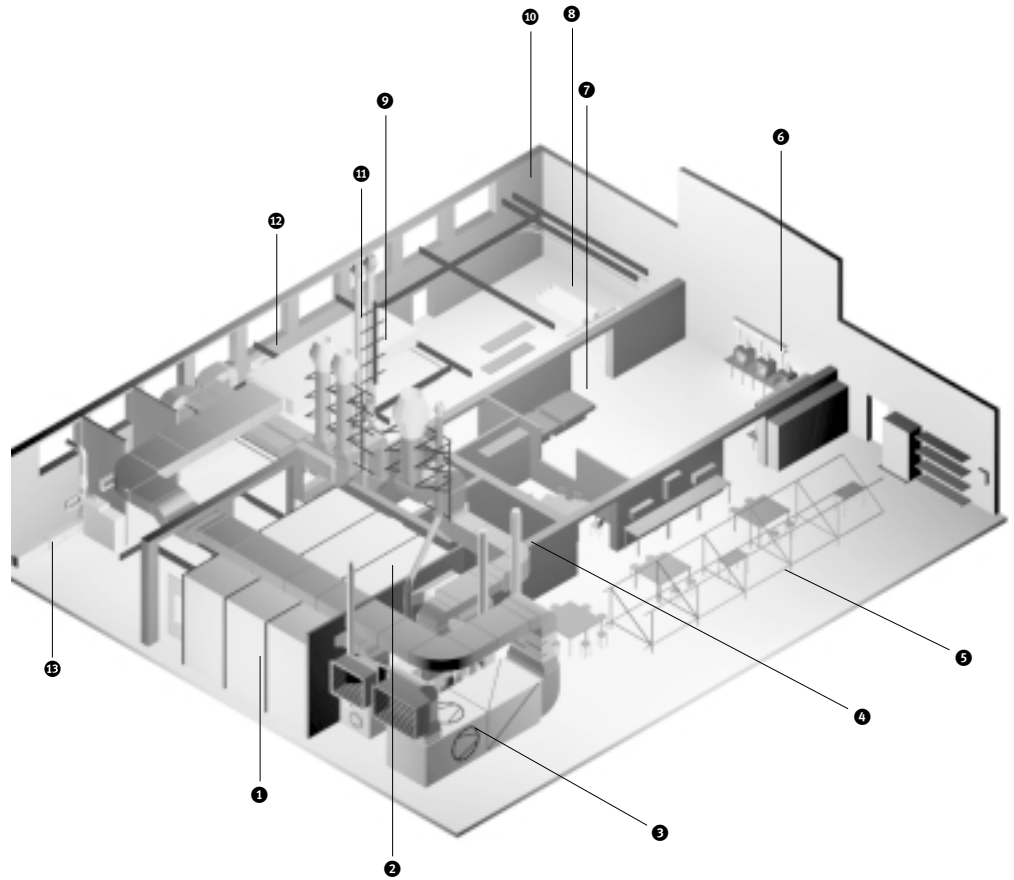
- des agitateurs pneumatiques dans les réservoirs d'alimentation et des groupes de filtres dans les conduites produit

- des conduites produit sous forme de circuit fermé jusqu'aux valves d'échange produit

ou encore d'équiper les pompes d'anti-pulsateurs pour maintenir constante la pression.

L'exploitation et la commande des systèmes d'alimentation en peinture sont uniquement à asservissement pneumatique. La pompe pneumatique autonome aspire la peinture contenue dans

le réservoir d'alimentation. La peinture franchit tout d'abord l'anti-pulsateur et la servo-clapet, puis atteint le groupe de filtres doubles. Elle est alors conduite via un flexible vers le tube en acier inox qui amène le produit à la valve d'échange. Les valves d'échange produit sont équipées d'un dispositif de commande pneumatique. Grâce à une conduite en circuit fermé, la peinture non-utilisée est reversée dans le réservoir d'alimentation. Via la valve d'échange produit ouverte, le produit atteint le régulateur de pression produit, puis le pistolet de pulvérisation. La pression produit souhaitée au niveau du pistolet de pulvérisation se règle en continu à l'aide du régulateur de pression produit. Le dispositif de commande est à asservissement pneumatique.



- ❶ Cabine de séchage à compartiments, en acier, système de chauffage au choix
- ❷ Cabine de peinture à compartiments, en acier, système de chauffage au choix
- ❸ Dispositif d'alimentation en air pour Mur/Parois et bain de trempage
- ❹ Cheminée de gaz de fumée en acier inox
- ❺ Postes de préparation
- ❻ Postes de travail Airbrush équipés de dispositifs d'aspiration
- ❼ Tables de rectification et de polissage
- ❽ Bain de trempage pour donner la première couche et imprégner le bois
- ❾ Dégraissage des métaux, avec dispositif d'aspiration
- ❿ Convoyeur aérien à commande manuelle, avec ossature métallique
- ⓫ Filtre suspendu pour air apporté
- ⓬ Murs/Parois 5 x 2 m
- ⓭ Purge d'air, préparation à la peinture