



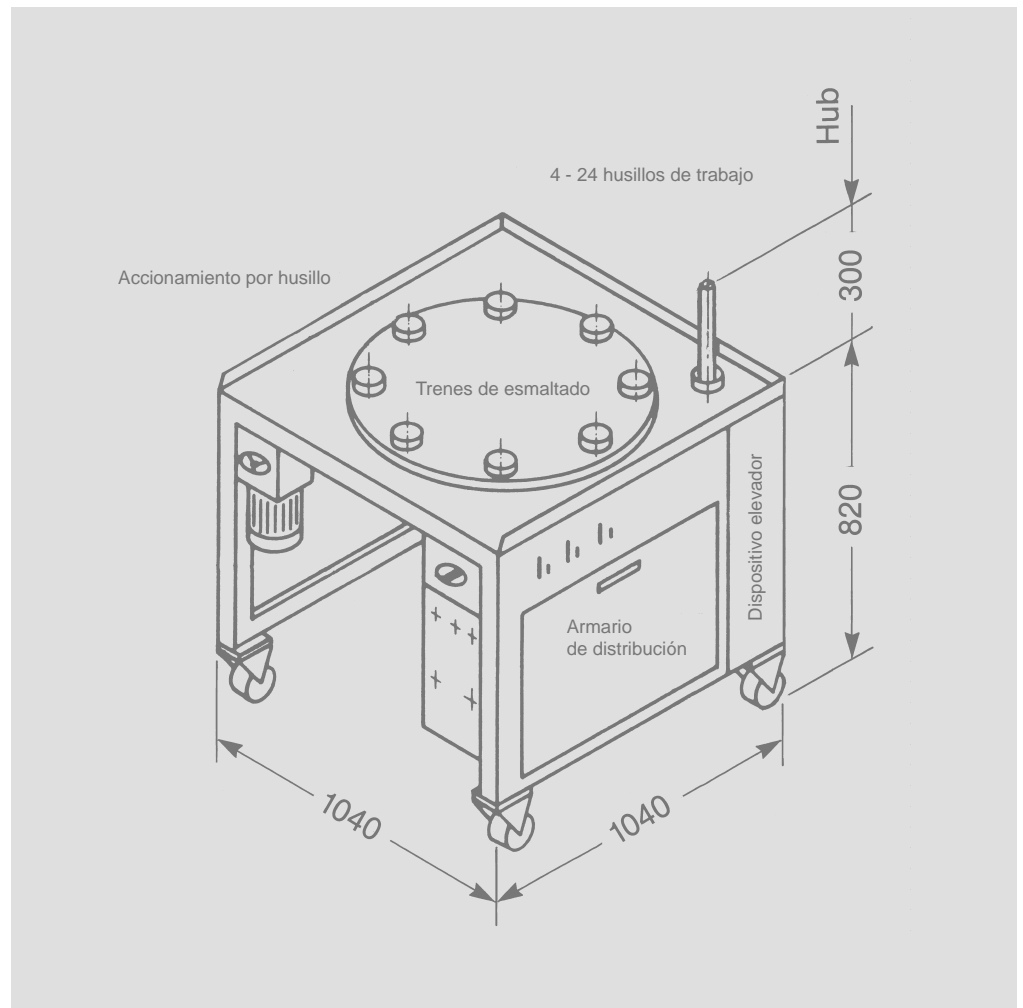
### Autómata circular R 700

El autómata circular R 700 de Krautzberger ha sido desarrollado para el recubrimiento de piezas en serie.

La máquina ha sido diseñada para un rendimiento de 2 - 12 piezas por minuto, en el que la forma y tamaño de las piezas, así como la destreza del personal operario constituyen factores determinantes del rendimiento efectivo.

El autómata está equipado con ruedines que permiten su desplazamiento y, por tanto, una utilización flexible. Gracias al vano inferior de la parte delantera similar al de una mesa, el autómata también puede ser manejado desde una posición sentada. Con carácter opcional hay también disponible un dispositivo inversor del sentido de giro.

La aspiración de la niebla de pulverización puede efectuarse mediante un aspirador en seco de Krautzberger o mediante cualquier otra solución individual.



### Datos técnicos

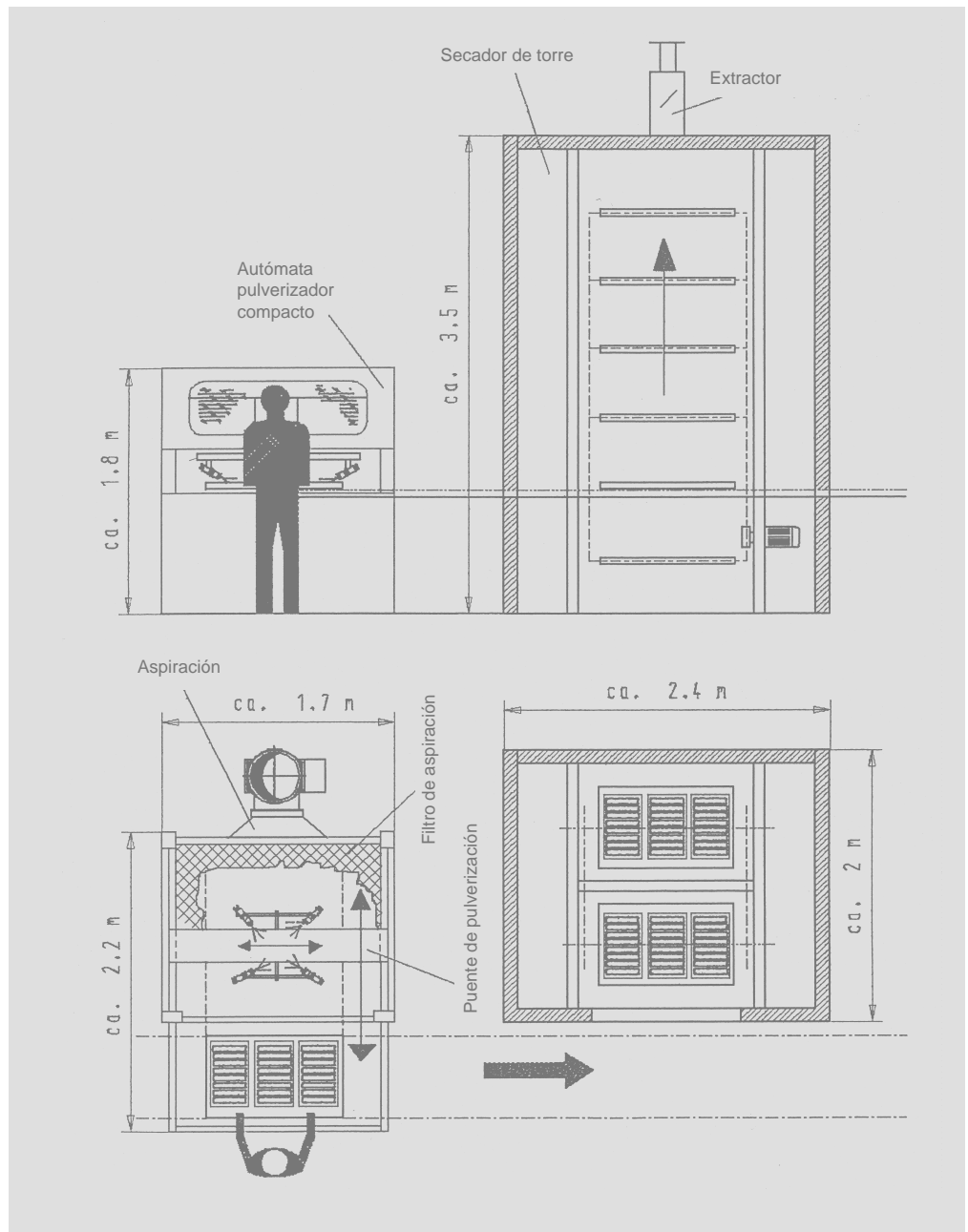
Accionamiento de la mesa giratoria: ..... mesa de mando circular neumático  
 Rendimiento: ..... 2 - 12 ciclos / min.  
 Consumo de aire a 6 bares: ..... máx. 20 l/ciclo (sin aparatos pulverizadores)  
 Accionamiento de los husillos de trabajo: motorreductor 220/380 V, 0,09 kW, protec. exp.  
 Revoluciones de los husillos: ..... 12,5 - 125 rpm  
 opcionalmente 40 - 400 rpm, regulables de forma continua  
 Número de estaciones de pintado: ..... discrecional  
 Mando: ..... control de seguimiento neumático  
 Control del tiempo de pulverización  
 - sin dispositivo elevador: ..... máx. 4, controlables por separado  
 ..... mediante elementos de tiempo (0,3 - 10 seg.)  
 - con dispositivo elevador: ..... máx. 4, de los cuales 3 controlables por separado  
 ..... mediante elementos de tiempo (0,3 - 10 seg.)  
 1 controlable mediante regleta de mando del dispositivo elevador  
 Conexión de aire: ..... conexión centralizada R 1"  
 Tiempo de reposo de la mesa: ..... ajustable de 0,5 a 10 seg.  
 Número de husillos: ..... 6 de serie (posible 4, 6, 8, 12, 24)  
 Placa de la mesa: ..... Mesa giratoria de aluminio, 800 mm Ø  
 Círculo de husillos: ..... 500 mm  
 Carga por husillo: ..... máx. 1 kg  
 Disposición de los aparatos pulverizadores: ..... rígida sobre bastidor tubular ajustable  
 Rosca de alojamiento de los husillos: ..... espiga roscada M 12  
 Dispositivo elevador: ..... hidroneumático, desplazamiento vertical  
 con regleta de mando integrada, carrera 400 mm  
 Otros datos: ..... inversor del sentido de giro para segunda estación pulverizadora;  
 conmutación de selección de ciclo 6° / 12° ciclo de husillo, 3° / 6° ciclo de husillo



### Autómata de pintado compacto KFS 1000

La máquina ha sido concebida para el pintado racional de piezas pequeñas. Al contrario que las instalaciones continuas, no ocupa apenas más espacio que un puesto de proyección manual. La maneja una sola persona y alcanza, con la mera actividad de carga, un mayor rendimiento de producción que un recubrimiento a mano convencional. El mando del KFS simplifica la introducción de los valores deseados para la zona de proyección, las velocidades de trabajo y las variantes de conexión de los aparatos para pintura al duco. Las entradas específicas de las piezas pueden almacenarse como programa global y, en caso de seleccionarse, vuelven a activarse de forma inmediata como programa de producción.

Existe la posibilidad opcional de acceder a coordenadas aisladas, junto con un eje portante del aparato igualmente accesible. El filtrado de la niebla de pintura se produce en el modelo como aspiración en seco, a través de un carro filtrante móvil, o como lavado en húmedo en el modelo de acero fino.



Autómata de pintado compacto con el secador de torre instalado



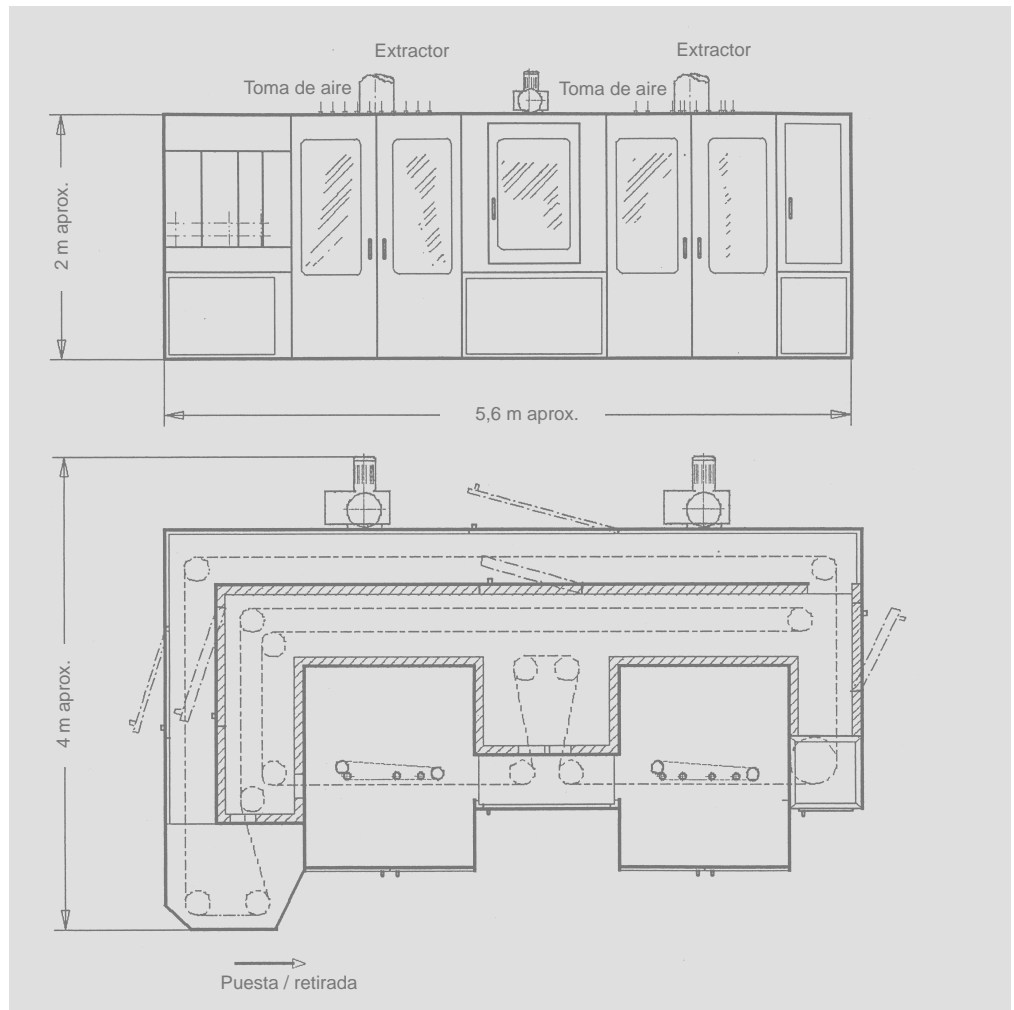
### Autómata de tren periférico

Se trata de un tren de esmaltado para el pintado por pulverización de cuerpos simétricos en rotación.

La instalación está montada e integrada en un bastidor de perfiles de acero. La cubierta de la cadena del área de servicio y de esmaltado está fabricada en acero fino. El accionamiento de la cadena de transporte tiene lugar mediante engranajes de avance paso a paso, con un motorreductor regulado a prueba de explosiones conectado en serie. La velocidad es regulable entre dos y veinte ciclos por minuto, lo que equivale a un rendimiento máximo de la máquina de 1.200 piezas por hora.

La cadena transportadora es conducida por un carril guía y, gracias a la cadena de rodillos de 1 pulgada, se evitan los indeseables efectos poligonales. Un cilindro neumático se ocupa del tensado automático de la cadena. En el puesto de recubrimiento, un regulador de progresión continua con motor trifásico a prueba de explosiones regula las revoluciones de los tres husillos entre 40 rpm y 400 rpm. El movimiento rotatorio es transmitido mediante rodillos presores de suspensión neumática. En el puesto recubrimiento se pueden instalar un mecanismo elevador para el alojamiento de los aparatos pulverizadores. Gracias al movimiento lineal de elevación, se pueden ejecutar también movimientos de pulverización verticales con una o varias pistolas.

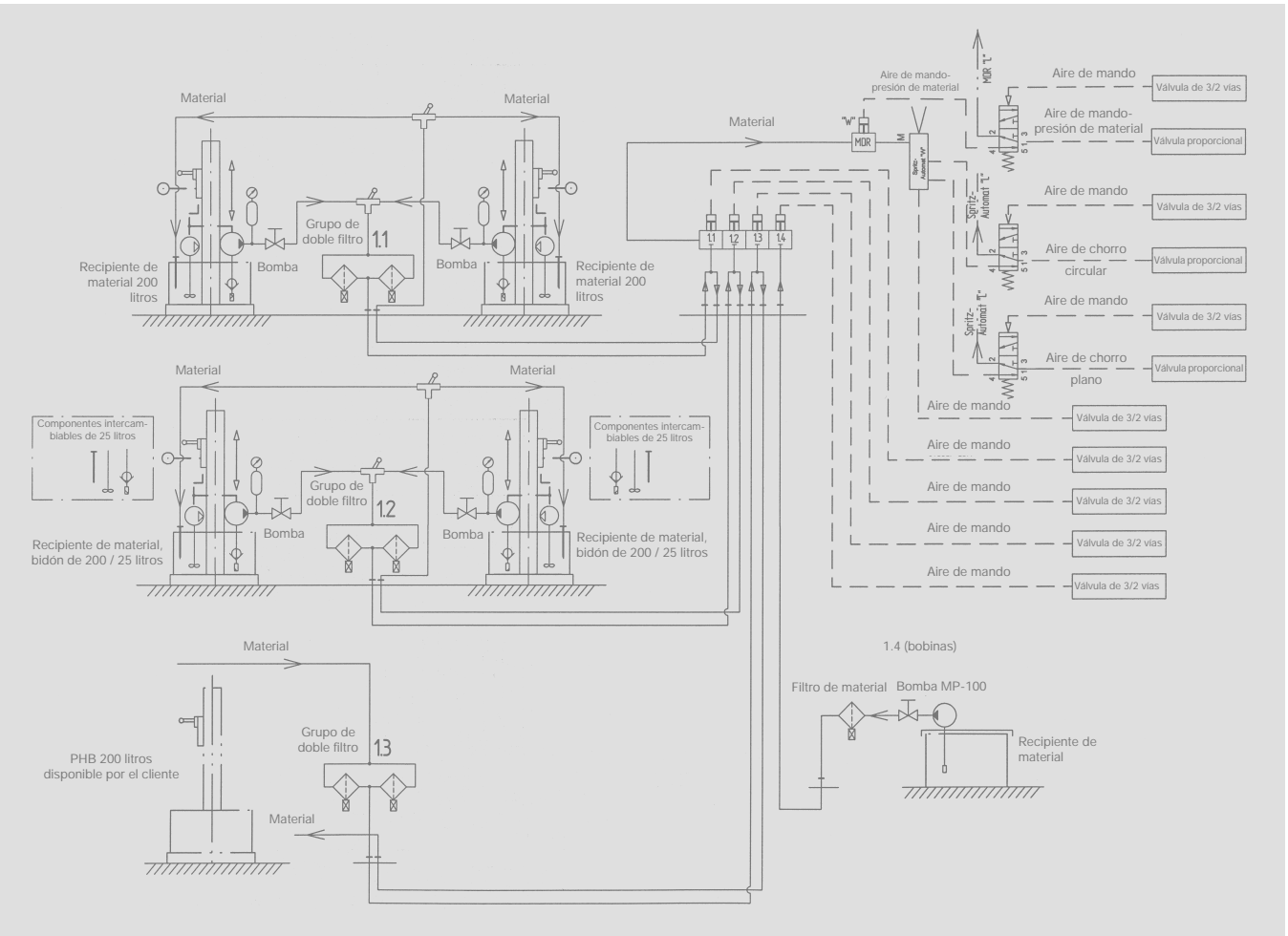
La velocidad de elevación se puede ajustar de forma independiente para el desplazamiento de avance o retroceso. Un registro electrónico de recorrido permite la programación individual de recorridos de desplazamiento dentro del margen de elevación.



La aspiración en seco de la máquina tiene lugar mediante un carro de filtrado, que cuenta con una pantalla de deflectora laberíntica integrada, con filtros finos secundarios de fibra de vidrio. También es posible conectar adicionalmente en serie filtros finos de fibra de vidrio. Del control del filtro se ocupa un manómetro indicador de presión diferencial con indicador variable de puntos. A la zona de recubrimiento le sigue la zona de secado, que cuenta con un ventilador a prueba de explosiones para la conducción del aire.

En el puesto de pulverización hay disponibles dos tiempos y presiones de pulverizado ajustables, donde se pueden conectar en cada caso hasta tres aparatos mediante acoplamiento rápidos.

El ajuste del tiempo de pulverizado se efectúa por medio de un pulsador con indicador digital. Los aparatos pulverizadores conectados al dispositivo elevador son activados en función del movimiento de elevación y del margen de elevación ajustado. La instalación se puede adaptar en cualquier momento a los deseos del cliente, siendo posible en todo caso la prolongación de la cadena o el montaje adicional de un secador.



### Sistema de alimentación de tinta automático

El sistema automático de alimentación de tinta sirve para la alimentación automática de autómatas pulverizadores o estaciones de pulverización manual de pintura. El sistema también puede diseñarse para el tratamiento con pinturas al agua o acrílicas.

El cambio de tinta se puede efectuar manualmente o por accionamiento neumático de la válvula de cambio de tinta. Al realizar el cambio de tinta tiene lugar un proceso de enjuagado, al objeto de eliminar los restos de tinta en las conducciones tubulares, en las válvulas y en el aparato pulverizador.

El suministro de pintura se efectúa mediante recipientes de material de 25 o 200 litros. El sistema también se puede adaptar a recipientes de otros tamaños.

Para cambiar sencillamente los racores de material, la valvulería se ha dispuesto en mecanismos elevadores.

El suministro de pintura hacia los puntos de aplicación se realiza a través de mangueras y tuberías. La presión de bombeo necesaria es generada por bombas accionadas por aire comprimido.

Para mejorar las características de tratamiento de la pintura hay disponible toda una serie de equipamientos complementarios, así por ejemplo:

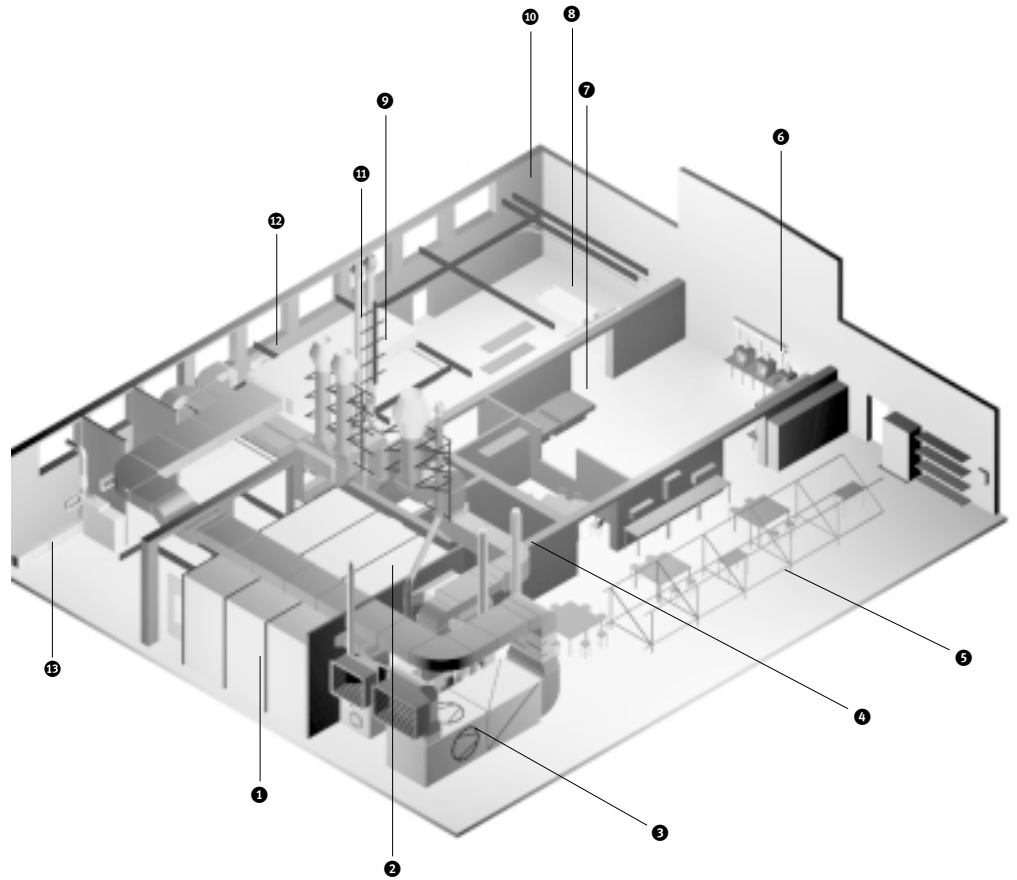
- En los recipientes de material se pueden instalar mecanismos agitadores accionados por aire comprimido y en las conducciones de material grupos de doble filtro

- Las conducciones de material se pueden disponer como tuberías de circulación hasta las válvulas de cambio de material

Las bombas pueden dotarse de vasos de expansión para compensar los golpes de presión

Los sistemas de suministro de tinta son accionados y activados exclusivamente mediante aire comprimido. La bomba independiente accionada por aire comprimido succiona la pintura del recipiente de material. A través del depósito de compensación y la válvula de regulación la pintu-

ra es filtrada en los grupos de doble filtro. Desde el grupo de doble filtro, el material accede al tubo de acero fino a través de una manguera flexible. La pintura circula a través de la conducción tubular de acero fino hacia la válvula de cambio de tinta. La activación de la válvula de cambio de tinta se efectúa neumáticamente. A través de una conducción de circulación, la pintura no utilizada es conducida de nuevo al recipiente de material. Con la válvula de cambio de tinta abierta, la pintura circula hacia el regulador de presión de material y desde allí a los autómatas pulverizadores. La presión de material deseada se ajusta progresivamente en el regulador de presión de material. La activación es neumática.



- ❶ Cabina de secado con estructura de acero en forma de caja. Medio de calentamiento opcional
- ❷ Cabina de pintura con estructura de acero en forma de caja. Medio de calentamiento opcional
- ❸ Dispositivo de entrada de aire para panel de pulverización y baño de sumersión
- ❹ Chimenea de gases de humo VA
- ❺ Espacios de preparación
- ❻ Puestos de trabajo de pulverización de pintura con extracción de aire
- ❼ Mesas de emerilado
- ❽ Depósito de inmersión para imprimir / impregnar piezas de madera
- ❾ Desengrasado de metal, inclusive sistema de aspiración
- ❿ Sistema de colgado manual en cinta de construcción metálica
- ⓫ Tapa del filtro de entrada de aire
- ⓬ Panel de pulverización de pintura 5 x 2 m
- ⓭ Ventilación preparación de la pintura