



Сільське господарство



Будівництво



Промисловість

S SMART LINE

**ОБЛАДНАННЯ
ДЛЯ ПОРОШКОВОГО
ФАРБУВАННЯ**

 smart-line.biz



**«SMART LINE»
Експерт №1 на ринку
фарбувального
обладнання!**

ПЕРЕВАГУ «SMART LINE»

Компанія «Smart Line» вийшла на ринок фарбувального обладнання 14 років тому. Ми пропонуємо клієнтам комплексний підхід у виробництві установ від українського виробника за найкоротший термін. Виготовляємо фарбувальні лінії та обладнання будь-якої складності, виконуємо повний експертний технічний супровід, здійснюємо комплексний монтаж та пуско-налагоджувальні роботи, навчаємо персонал на виробничому майданчику замовника, консультуємо з профільних питань.

НАША МЕТА

Створити для вас сучасну дільницю порошкового фарбування і укомплектувати її обладнанням, що буде працювати точно за технологією.

ГАРАНТІЯ ЯКОСТІ

Обладнання «Smart Line» має найкращі технічні характеристики, оскільки розробляється кваліфікованими проектувальниками за індивідуальним замовленням. Для цього наші фахівці виїжджають до вас на об'єкт, роблять необхідні виміри та з'ясовують ваші побажання, щоб створити устаткування, котре ідеально підходить тиме за всіма параметрами. До готового обладнання додається документація та технічні паспорти.

КОМПЛЕКСНИЙ ПІДХІД

Ми дбаємо про клієнтів, тому надаємо комплексний підхід. Він полягає у розробці, виробництві, установці, а також навчанні вашого персоналу роботи з обладнанням.

Після того, як устаткування вироблено, ми доставляємо його та встановлюємо, тому вам не доведеться витратити додатковий час та сили, щоб найняти робітників для налагодження та запуску, адже наші фахівці подбають про це.

Перед запуском устаткування, ми обов'язково навчаємо ваш персонал правилам роботи із ним. Також здійснюємо цілодобову технічну підтримку. Будь-якої миті ми дбаємо про те, щоб наше обладнання працювало роками і допомагаємо створювати вам ідеальне порошкове покриття для металевих виробів.

УКРАЇНСЬКЕ ВИРОБНИЦТВО

«Smart Line» - український виробник, який робить внесок в економіку країни.

Вибираючи обладнання «Smart Line», ви допомагаєте посилювати українську промисловість та розвивати вітчизняного виробника. Устаткування «Smart Line» відповідає міжнародним стандартам якості, у чому не поступається іноземним моделям.

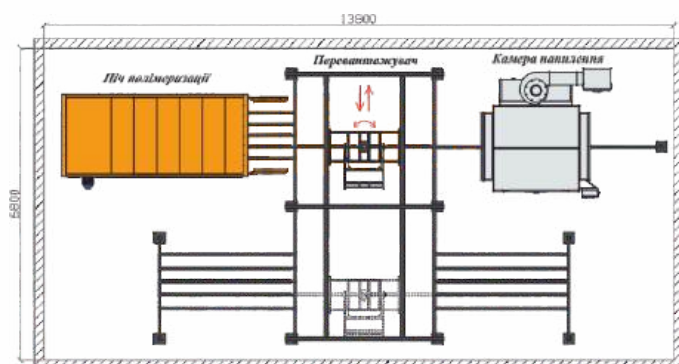


ЗРОБЛЕНО В УКРАЇНІ

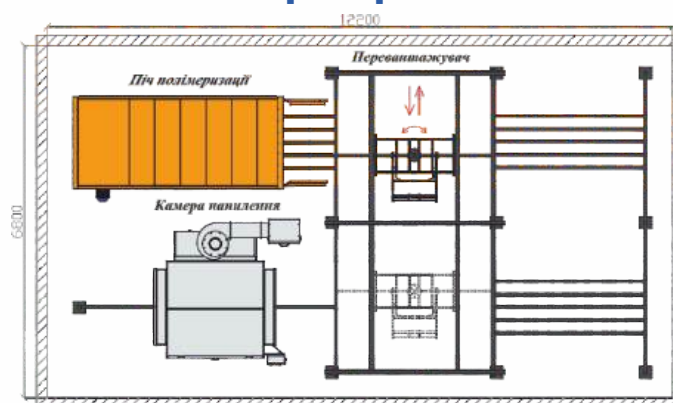


ГОТОВІ РІШЕННЯ СТАЦІОНАРНОГО ЦЕХУ ДЛЯ ПОРОШКОВОГО ФАРБУВАННЯ З ВИКОРИСТАННЯМ 1-ПОСТОВИХ КАМЕР НАПИЛЕННЯ

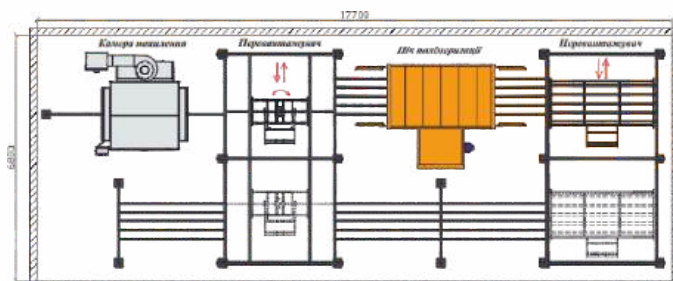
«Метелик-1»



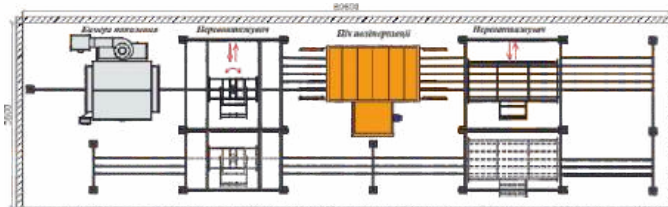
«Прапор-1»



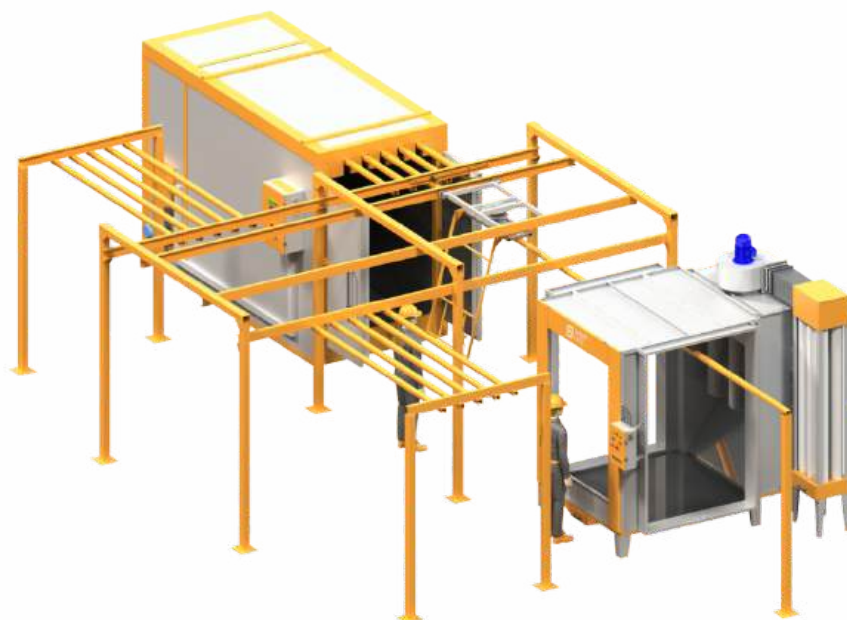
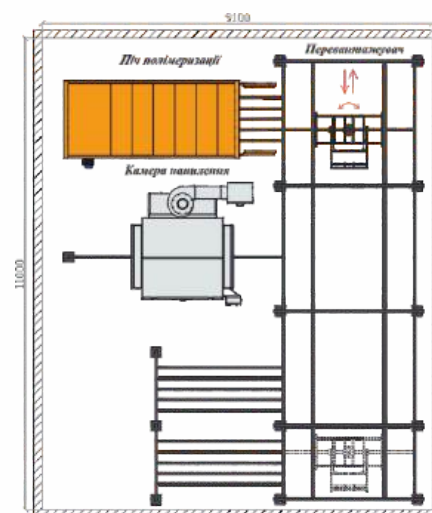
«Еліпс-1»



«Лабіринт-1»



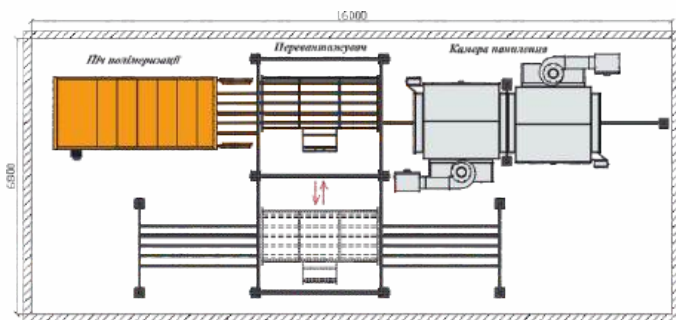
«Піраміда-1»



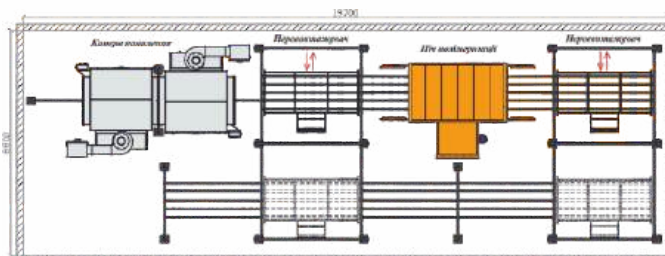
ГОТОВІ РІШЕННЯ СТАЦІОНАРНОГО ЦЕХУ ДЛЯ ПОРОШКОВОГО ФАРБУВАННЯ

З ВИКОРИСТАННЯМ 2-Х ПОСТОВИХ КАМЕР НАПИЛЕННЯ

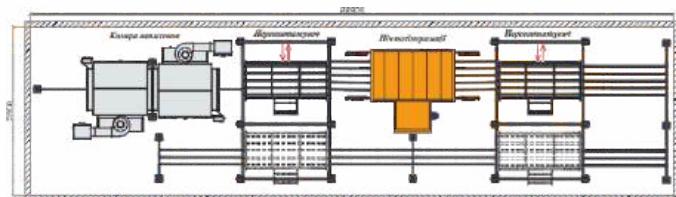
«Метелик-2»



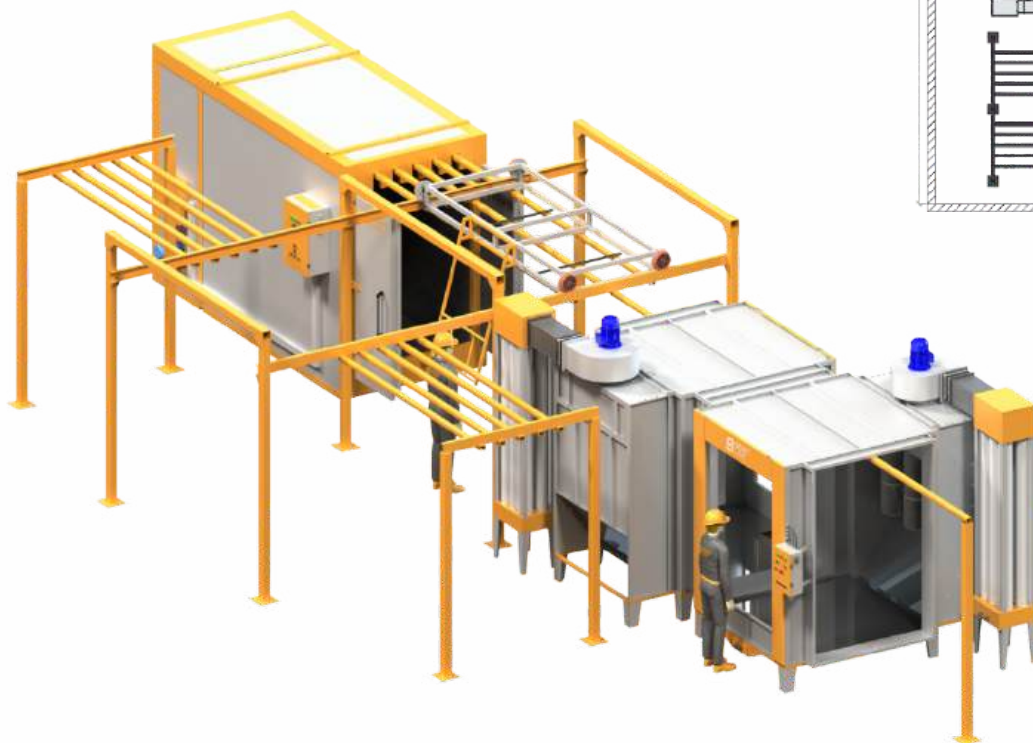
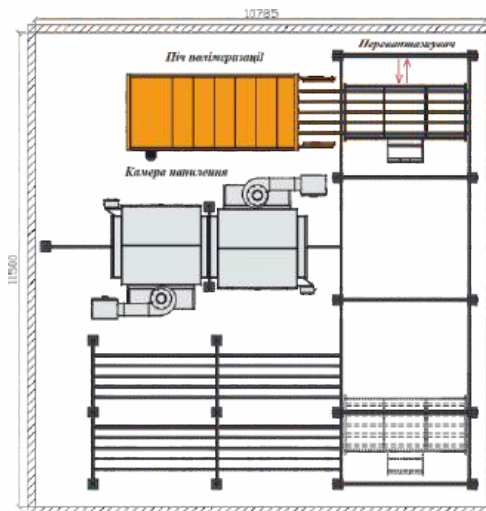
«Еліпс-2»



«Лабіринт-2»



«Прапор-2»



ОДНОПОСТОВІ КАМЕРИ НАПИЛЕННЯ



Камери напилення призначені для нанесення шару порошкової фарби на виріб в електростатичному полі.

Процес нанесення виконується вручну – фарбувальником за допомогою пістолетів розпилювачів або установок фарбування.

МАТЕРІАЛ

1. Корпусні частини виготовлені з листового металу 1,2 мм, покриті порошковою фарбою.
2. Підлога та кутова панель з нержавіючої сталі AISI 430 1,2 мм.
3. Нижній каркас з профільної труби 40x40x2; 40x20x2.

ОЧИЩЕННЯ ПОВІТРЯ ВІД ЗАЛИШКІВ ФАРБИ

Під час нанесення порошкового покриття на вироби, частина фарби, яка не лягла на виріб, витягується вентилятором та осідає на фільтрах.

ФІЛЬТРАЦІЯ ПОВІТРЯ 2-Х СТУПЕНЕВА

НА 1 ЕТАПІ: повітря примусово проходить скрізь ребристі паперові фільтри патронного типу та залишає на них основні частки порошкової фарби.

НА 2-МУ ЕТАПІ: в очищенні беруть участь колонні фільтри (КФ), які оснащенні нетканими рукавними фільтрами РФ-А-160/2000-1-2.

Код продукту	Розмір внутрішньої мережі, мм				Кількість фільтрів, шт	Потужність, kW
	Ширина	Висота	Довжина	Прохід для виробів		
PB.03.S.01/1	1370	1835	2300	1000x1835	3	4
PB.03.S.01/1,5	1870	1835	2300	1500x1835	3	4
PB.03.B.01/1	1370	2335	2300	1000x2335	3	4
PB.03.B.01/1,5	1870	2335	2300	1500x2335	3	4

В КОМПЛЕКТ КАМЕРИ ТАКОЖ ВХОДИТЬ:

- Блок фільтрів з ресивером на 3 клапана
- Паперові фільтри, форсунки, електромагнітні клапана
- Вентилятор з електродвигуном на 4,0 кВт
- Колонний фільтр на 6 рукавів
- Редуктор повітряний з манометром
- Обдувочний пістолет з поліуретановим спіральним пневмошлангом
- Пульт керування

Залишки фарби, які осаджуються на паперових фільтрах, збиваються зворотнім повітряним пневмоударом, яким керує електромагнітний клапан.

Внутрішній простір камери освітлюють 3 світильники з використанням LED ламп.

ДВОХ-ПОСТОВІ КАМЕРИ НАПИЛЕННЯ



Процес нанесення шару порошкової фарби на виріб в 2-х постових камерах значно прискорює та робить більш ефективним ВАШЕ виробництво.

Два фарбувальника одночасно наносять суміш на виріб з обох боків в закритому просторі двох кабін камери наплення.

При використанні двох постів, зникає необхідність повертати виріб на інший бік для повного фарбування виробу.

Пропонуємо ВАМ стандартну лінійку камер наплення для фарбування різних за розміром виробів.

Код продукту	Розмір внутрішньої мережі, мм				Кількість фільтрів, шт	Потужність, kW
	Ширина	Висота	Довжина	Прохід для виробів		
PB.06.S.01/1	1370	1835	4600	1000x1835	6	8
PB.06.S.01/1,5	1870	1835	4600	1500x1835	6	8
PB.06.B.01/1	1370	2335	4600	1000x2335	6	8
PB.06.B.01/1,5	1870	2335	4600	1500x2335	6	8

В КОМПЛЕКТ КАМЕРИ ТАКОЖ ВХОДИТЬ:

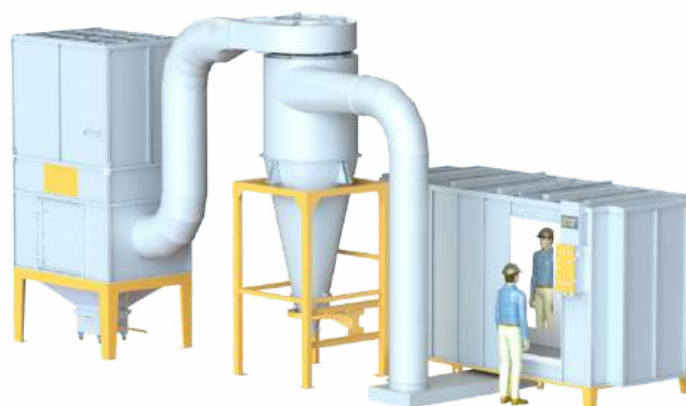
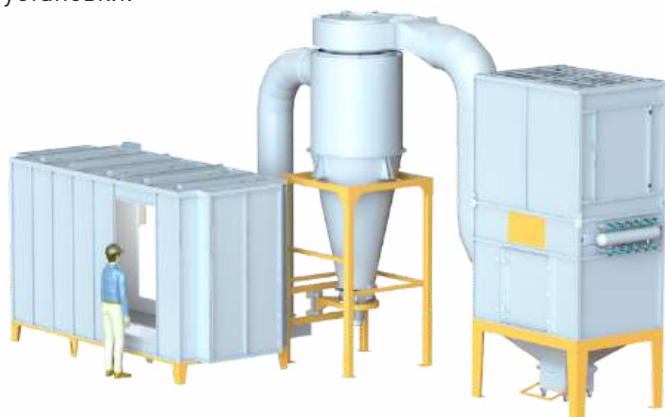
- Блок фільтрів з ресивером на 3 клапана – 2 шт
- Паперові фільтри, форсунки, електромагнітні клапана – 6 шт
- Вентилятор з електродвигуном на 4,0 кВт – 2 шт
- Колонний фільтр на 6 рукавів – 2шт
- Редуктор повітряний з манометром – 2 шт
- Світильники з використанням LED ламп – 6 шт
- Обдувочний пістолет з поліуретановим спіральним пневмошлангом – 2 компл
- Пульт керування – 2 шт

СТАЦІОНАРНІ КАМЕРИ НАПИЛЕННЯ З ЦИКЛОНОМ І БЛОКОМ ФІЛЬТРІВ

Камера напilenня призначена для ручного нанесення порошкової фарби на виріб в електростатичному полі. На обох сторонах камери передбачені вікна маляра зі зміщенням, що дає можливість фарбувати виріб одночасно з обох боків.

Засмокування повітря з залишками фарби – скрізь щільову підлогу. Під підлогою камери розташований спеціальний жолоб, через який всмоктується повітря з залишками порошкової фарби. В подальшому фільтрація від фарби відбувається в циклоні та блоці фільтрів.

При використанні системи рекуперації, фарба з циклону може повертатися назад до фарбувальної установки.



ВИКОНАННЯ КАМЕРИ МОЖЛИВО В 2-Х ВАРІАНТАХ:

- Листовий метал 1,2 мм покритий порошковою фарбою
- Нержавіючий листовий метал AISI 430 1,2 мм

ПІДЛОГА КАМЕРИ

В обох виконаннях – н/ж AISI 430 1,2 мм

ПРОПОНУЄМО ВАМ НАСТУПНІ КОМПЛЕКТАЦІЇ

Камера з габаритними розмірами	3600x1900x2690 (ДxШxВ)
Прохід для виробів	1200x2300 (ШxВ)
Вікно маляра	1000x1886 (ШxВ)
Світильники з LED лампами	4 шт, 54 Вт кожен
Циклон (д. 800мм)	Ц-800
Повітроводи	400мм та 530 мм
Блок фільтрів (на 9 фільтрів)	КБФ-9
Центробіжний вентилятор 11 кВт	7920 м ³ /год

Камера з габаритними розмірами	4600x1900x2690 (ДxШxВ)
Прохід для виробів	1200x2300 (ШxВ)
Вікно маляра	1000x1886 (ШxВ)
Світильники з LED лампами	6 шт, 54 Вт кожен
Циклон (д. 800мм)	Ц-1300
Повітроводи	500мм та 630 мм
Блок фільтрів (на 12 фільтрів)	КБФ-12
Центробіжний вентилятор 11 кВт	7920 м ³ /год

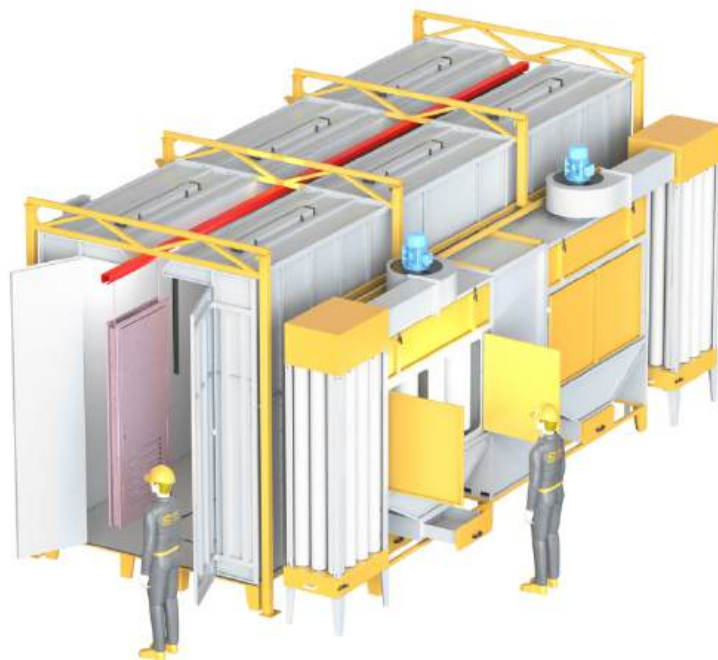


СТАЦІОНАРНІ КАМЕРИ НАПИЛЕННЯ ЗАКРИТОГО ТИПУ

Камери напилення закритого типу призначені для ручного нанесення порошкового покриття в закритому просторі.

ПЕРЕВАГОЮ ТАКОГО ТИПУ КАМЕР Є:

- **Ізольоване місце** нанесення порошкової фарби.
- **Неможливість** потрапляння залишків фарби в виробниче приміщення.
- **Мінімальний вплив** навколишнього середовища на технологічний процес нанесення фарби.
- **Зручне та захищене** розташування обладнання для нанесення фарби (установки, пістолети) в внутрішньому просторі kabini.



ВНУТРІШНІ РОЗМІРИ kabini розраховуються в залежності від габаритів виробів, які будуть фарбуватися. Цей простір передбачає вільне пересування одного або двох фарбувальників при виконанні нанесення порошку з усіх боків виробу.

ВСМОКТУВАННЯ ПОВІТРЯ з залишками фарби, для його подальшого очищення, відбувається скрізь щільову підлогу.

ФІЛЬТРАЦІЯ ПОВІТРЯ 2-Х СТУПЕНЕВА

НА 1 ЕТАПІ: скрізь паперові (або тефлонові) ребристі фільтри патронного типу, які розташовані в окремих блоках по 3 або по 4 шт. в кожному.

НА 2-МУ ЕТАПІ: за допомогою колонних фільтрів (КФ), які оснащені нетканими рукавними фільтрами РФ-А160/2000-1-2, по 6 або по 12 шт. в кожному.

- **Корпусні частини виготовлені** з листового металу 1,2-1,5 мм, покриті порошковою фарбою. *(Можливо виконання всієї kabini з нержавіючої сталі по спеціальному замовленню).*
- **Внутрішню частину kabini освітлюють ліхтарі** (по 54 W) з LED лампами.



СТАЦІОНАРНІ КАМЕРИ НАПИЛЕННЯ ВІДКРИТОГО ТИПУ - СТЕНДУ



Камера напилення відкритого типу призначена для ручного нанесення порошкового покриття в відкритому просторі.

ПЕРЕВАГОЮ ТАКОГО ТИПУ КАМЕР Є:

- **Компактність** – невеликі габаритні розміри дають можливість організувати фарбувальну дільницю в обмеженому приміщенні.
- **Мобільність** – вона розташована на каркасі з поворотними колесами, що робить її пересувною по простору ділянки.
- **Незалежність** – відсутня прив'язка до стаціонарної транспортної системи.

Корпусні частини виготовлені з листового металу 1,2-1,5 мм, покриті порошковою фарбою.

(Можливо виконання всієї kabіни з нержавіючої сталі по спеціальному замовленню).



КОМПЛЕКТАЦІЯ

Можливі варіанти комплектації, які залежать від особливостей виробів, які будуть фарбуватися

- Довжина стенду 2400 або 3400 мм
- Висота стенду 2250; 2400 або 2850 мм
- Кількість фільтрів патронного типу 3 або 4 шт
- Кількість витяжних вентиляторів 1 або 2 шт
- Кількість колонних фільтрів КФ 1 або 2 шт

СТАНДАРТНІ ПЕЧІ ПОЛІМЕРИЗАЦІЇ НЕПРОХІДНІ

Для формування полімерного покриття шляхом оплавлення (полімеризації) порошкової фарби потрібно використовувати печі полімеризації.

Це обладнання представляє собою спеціальні шафи-камери в яких нанесений шар порошкової фарби оплавляється та переходить в іншу фізичну форму – тверде та якісне декоративне покриття.

Нагрів повітря відбувається в термоблоці.



ТИП НАГРІВУ МОЖЕ БУТИ:

- **Електричний** з використанням електричних (ребристих) тенів, змонтованих в окремі касети.
- **З використанням дизелю або газу** за допомогою теплообмінника.

КОНВЕКЦІЙНІ ВЕНТИЛЯТОРИ примусово знімають гаряче повітря з термоблоку та розповсюджують його по всьому внутрішньому простору печі по конвекційним каналам.

НЕОБХІДНИЙ РЕЖИМ встановлюється та контролюється на пульті керування.

СТАНДАРТНА ЛІНІЙКА НЕПРОХІДНИХ (З ОДНИМ ДВЕРНИМ БЛОКОМ) ПЕЧЕЙ ПОЛІМЕРИЗАЦІЇ ДЛЯ ФАРБУВАННЯ РІЗНИХ ЗА РОЗМІРОМ ВИРОБІВ

Код продукту	Розмір внутрішньої мережі, мм			
	Ширина	Висота	Довжина	Потужність,кВт
EL.01.S.20	1200	2000	2000	26,2
EL.01.S.30	1200	2000	3000	38,2
EL.01.S.40	1200	2000	4000	44,2
EL.01.S.50	1200	2000	5000	52
EL.01.S.60	1200	2000	6000	64
EL.01.S.70	1200	2000	7000	70,4
EL.01.B.20	1500	2500	2000	38,2
EL.01.B.30	1500	2500	3000	52
EL.01.B.40	1500	2500	4000	64
EL.01.B.50	1500	2500	5000	82,4
EL.01.B.60	1500	2500	6000	98
EL.01.B.70	1500	2500	7000	110

СТАНДАРТНІ ПЕЧІ ПОЛІМЕРИЗАЦІЇ ПРОХІДНІ

Прохідні печі полімеризації передбачають в своїй будові два дверних блоки, що дає можливість організувати більш ефективно розташування обладнання в виробничому приміщенні.



Термоблок може розташовуватися як біля бокової стіни, так і зверху – на даху печі.

СТАНДАРТНА ЛІНІЙКА ПРОХІДНИХ (З ДВОМА ДВЕРНИМИ БЛОКАМИ) ПЕЧЕЙ ПОЛІМЕРИЗАЦІЇ ДЛЯ ФАРБУВАННЯ РІЗНИХ ЗА РОЗМІРОМ ВИРОБІВ

Код продукту	Розмір внутрішньої мережі, мм			
	Ширина	Висота	Довжина	Потужність,кВт
EL.02.S.20	1200	2000	2000	32,2
EL.02.S.30	1200	2000	3000	38,2
EL.02.S.40	1200	2000	4000	44,2
EL.02.S.50	1200	2000	5000	58
EL.02.S.60	1200	2000	6000	64
EL.02.S.70	1200	2000	7000	76,4
EL.02.B.20	1500	2500	2000	44,2
EL.02.B.30	1500	2500	3000	58
EL.02.B.40	1500	2500	4000	70,4
EL.02.B.50	1500	2500	5000	82,4
EL.02.B.60	1500	2500	6000	104
EL.02.B.70	1500	2500	7000	116

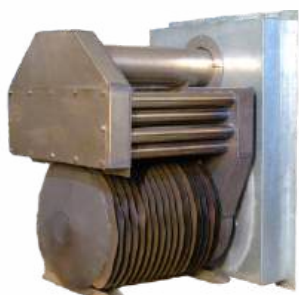
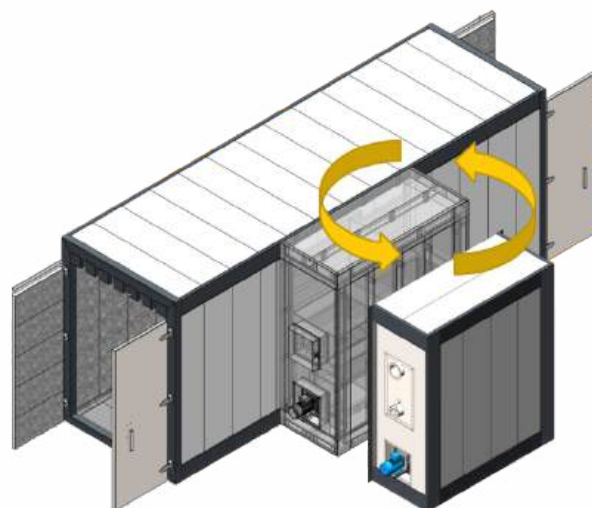
ПЕРЕОБЛАДНАННЯ ЕЛЕКТРИЧНИХ ПЕЧЕЙ ПОЛІМЕРИЗАЦІЇ ПІД ТЕПЛОБМІННИК З ДИЗЕЛЬНИМ АБО ГАЗОВИМ ПАЛЬНИКОМ



Теплообмінник працює за схемою непрямого нагріву повітря, це дає змогу відокремити шкідливі продукти горіння від без посередньоробочого об'єму, де відбуваються технологічні процеси.

Корпус, камера згорання і димові колектори повністю виготовлені з жаростійкої нержавіючої сталі AISI 310 товщиною 2мм за технологією «TIG» - зварювання в середовищі аргону.

Універсальна конструкція дозволяє використовувати дизельні/газові пальники різних виробників.



Рівномірність температури в різних точках печі забезпечується конвекцією нагрітого повітря.

Завдяки технологічній та продуманій конструкції та великій площі теплообміну, досягається висока продуктивність та довговічність.



ТЕПЛОБМІННИЙ БЛОК МОЖЕ БУТИ ВИКОНАНИЙ В НАСТУПНИХ ВАРІАНТАХ

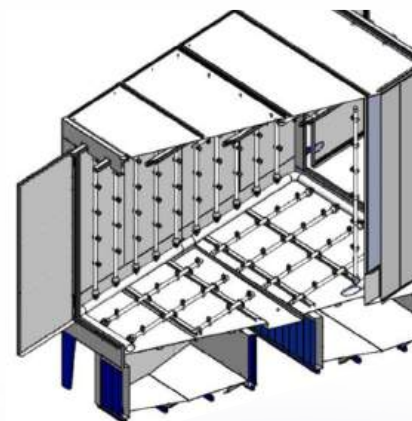
Об'єм печі з т/блоком, м ³	Тепловіддача (кВт)	Модель теплообмінника	Модель пальника	Конвекційний вентилятор	Внутрішні р-ри т/блоку ДхШхВ
0-12	0-40	A-80	MAX-12 TL до 130 кВт	2,2 кВт	1,5x0,85x2,5
12-18	41-60	A-80	MAX-4 до 60 кВт	4,0 кВт	1,5x0,85x2,5
18-24	61-80	A-80	MAX-8 до 105 кВт	2*2,2 кВт	1,5x0,85x2,5
24-40	81-130	A-130	MAX-12 TL до 130 кВт	2*4,0 кВт	1,5x1,3x2,5
40-52	132-172	A-170	MAX-15 73-190 кВт	2*4,0 кВт	1,5x1,3x2,5
52-73	171-240	A-240	MAX-20 до 40 кВт	2*7,5 кВт	2,5x1,5x2,5

МИЙКА СТАЦІОНАРНА, ТАКТОВА, АЕРОЗОЛЬНОГО ТИПУ



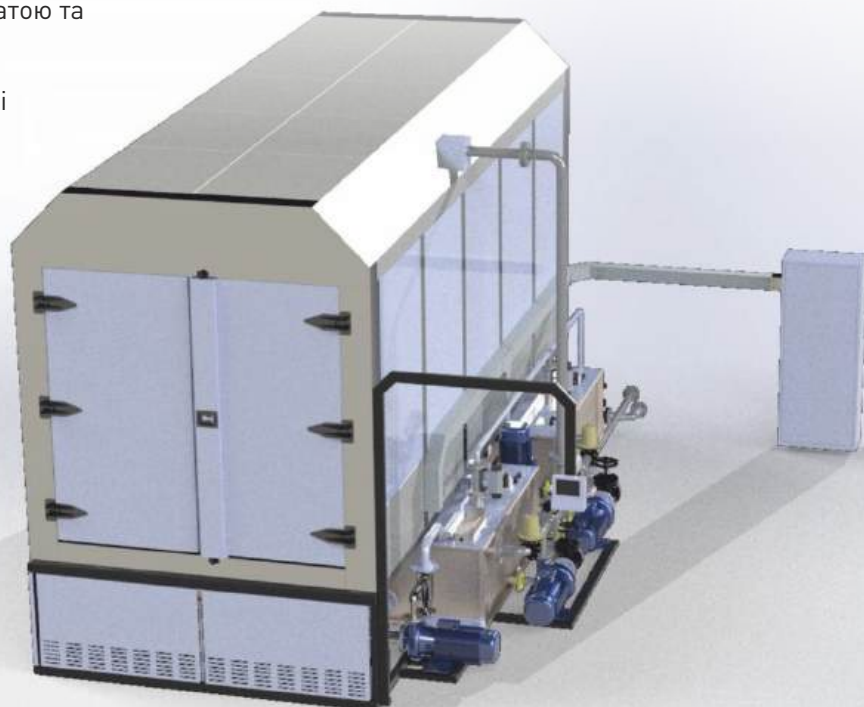
Для якісного порошкового фарбування велике значення має в якому стані знаходиться поверхня, що фарбується. У процесі полімеризації в печі порошкова фарба глибоко проникає в поверхню металу, що фарбується і твердне. Наявність бруду, олії, продуктів окислення сильно ускладнює цей процес і призводить до поганої якості покриття.

В тактовій мийці аерозольного типу, поверхня виробів підготовлюється перед фарбуванням. Ця мийка являє собою однопозиційний пристрій періодичної (циклічної) дії для автоматичної струменево-хімічної обробки деталей (знежирення, гаряча промивка, холодна промивка) відповідно до заданої програми.

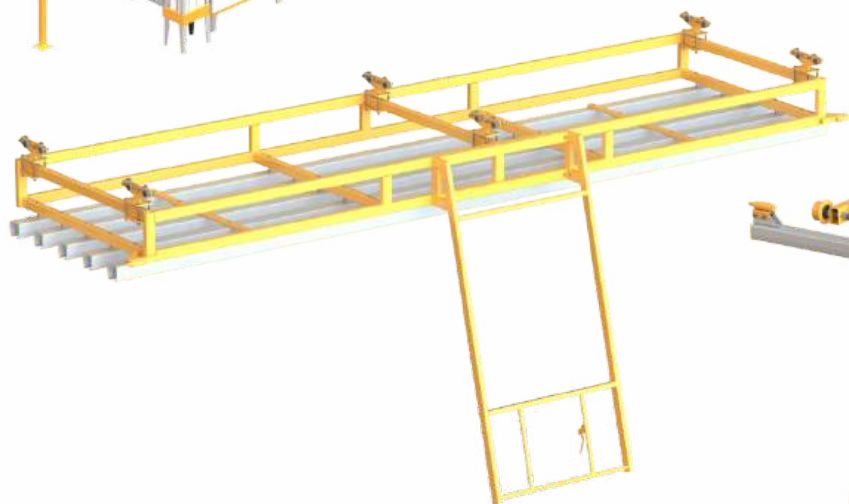
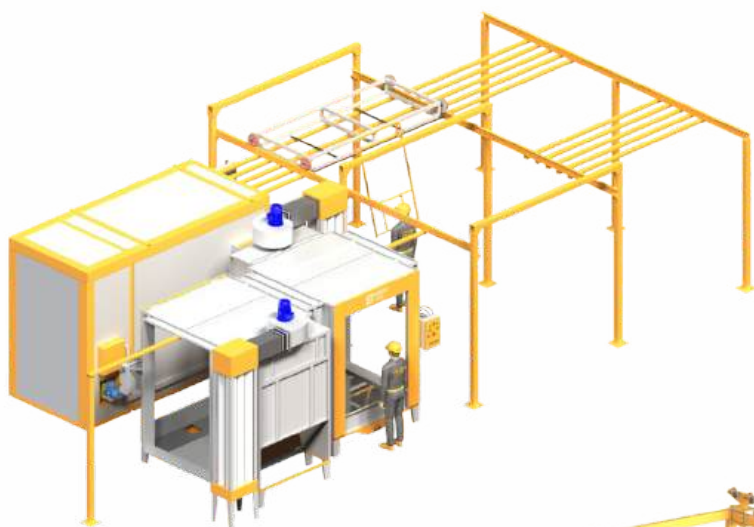


КОМПЛЕКТАЦІЯ

- Робоча камера в якій встановлено колектор з форсунками. Виготовлена з нержавіючої сталі AISI 304.
- Ванни – резервуари для робочих розчинів. Виготовлені з нержавіючої сталі 2,0 мм AISI 304, мають трубні каркаси пофарбовані порошковою фарбою.
- Бак хімії оснащений тенами для нагрівання розчину до 40-60° С і відповідно утеплений мінеральною ватою та обшитий панелями з листового металу.
- Моноблочні насоси які в автоматичному режимі подають робочий розчин колекторами на форсунки для розпилення на вироби.
- Трубопровідна обв'язка із запірною арматурою з н/ж сталі.
- Датчики температури та рівня, електроклапани.
- Система електроавтоматики – пульт керування.



ТРАНСПОРТНІ СИСТЕМИ ДЛЯ СТАЦІОНАРНИХ ЦЕХІВ



Транспортна система поєднує весь комплект обладнання в замкнутий цикл і робить Ваше виробництво сучасним, прогнозованим, якісним та продуктивним.

Мінімізація людського чинника, економія часу, простота в управлінні та технічному обслуговуванні – все це відповідає **міжнародним нормам організації підприємств**.

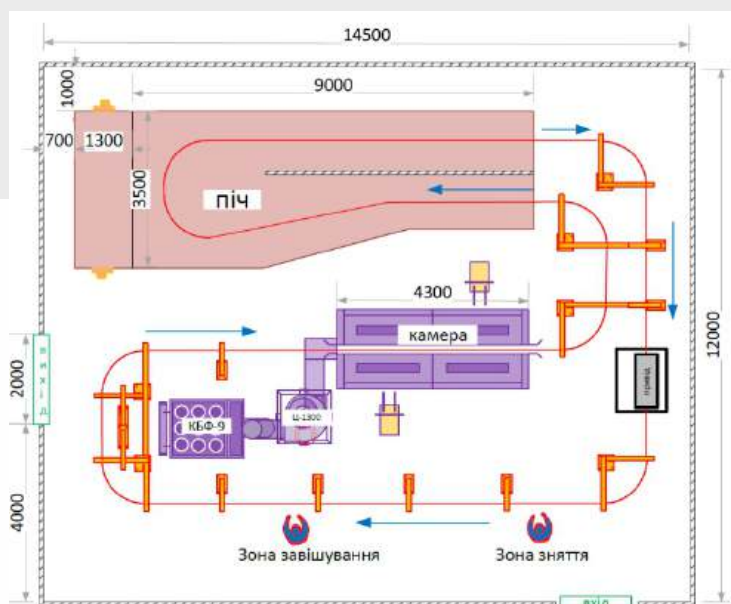
Навішування виробів на підвісну транспортну систему виконується вручну.

В СКЛАД ТРАНСПОРТНОЇ СИСТЕМИ ВХОДИТЬ:

- Опорні стійки
- Балки та ферми
- Перевантажувачі
- Напрявні
- Підвіски
- Системи обмеження та фіксації руху
- Системи кріплення напрямних до дахів обладнання

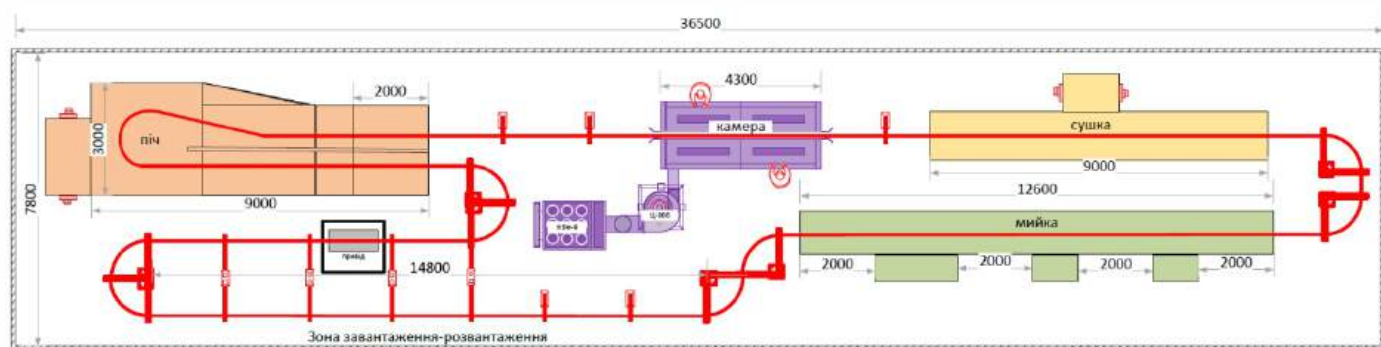
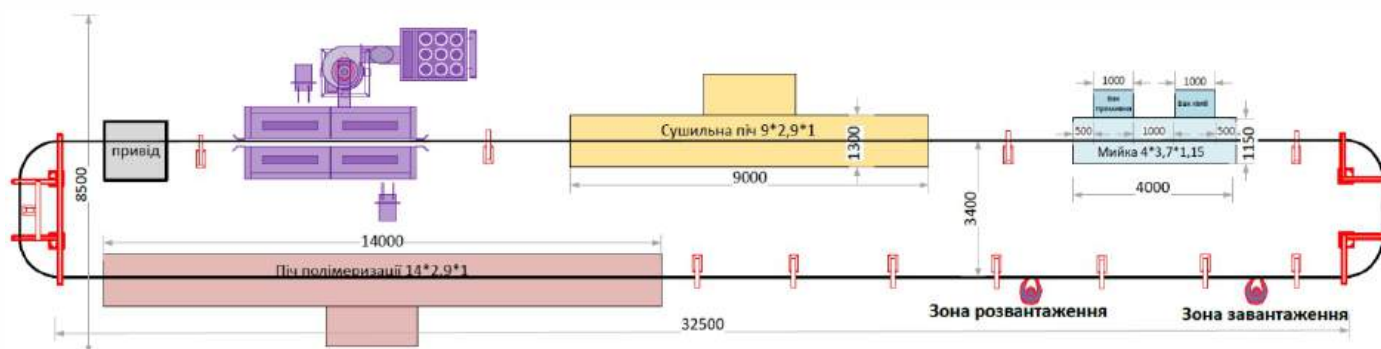
АВТОМАТИЧНА ЛІНІЯ ПОРОШКОВОГО ФАРБУВАННЯ

Автоматична лінія об'єднує обладнання в замкнутий цикл і робить Ваше виробництво сучасним, прогнозованим, якісним та продуктивним



Мінімізація людського чинника, висока якість, великі обсяги виробництва, економія часу, простота в управлінні та технічному обслуговуванні - все це відповідає міжнародним нормам організації підприємств.

Обладнання для фарбування проходного типу спроектовано для можливості проходження скрізь нього підвісного конвеєру з завішаними виробами для фарбування.



КАМЕРИ ДЛЯ АВТОМАТИЧНОГО НАПИЛЕННЯ ПОРОШКОВОЇ ФАРБИ

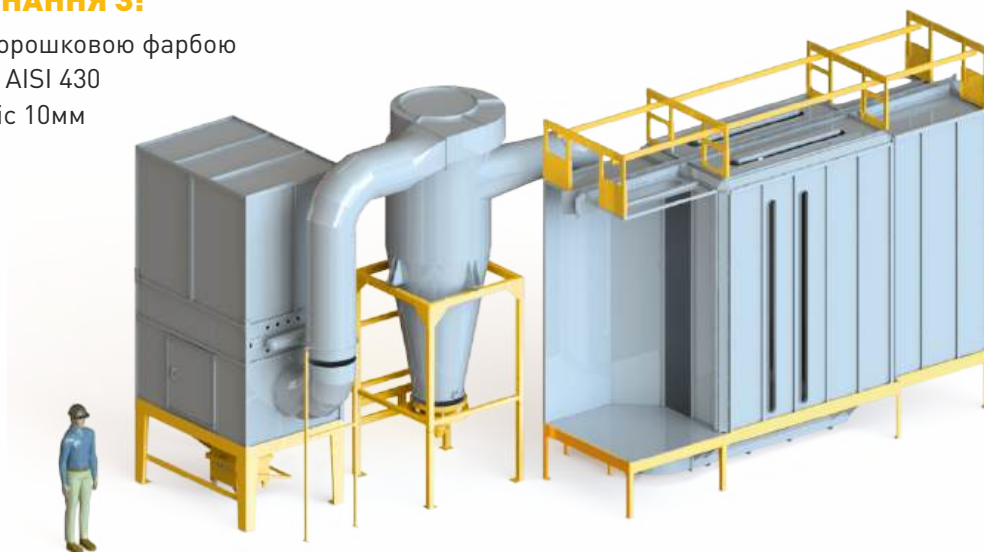
- Автоматична лінія передбачає наявність камери під фарбувальні **роботи-маніпулятори**.
- Всмоктування повітря з залишками фарби відбувається скрізь **щільову підлогу**.
- **В фільтруванні** від тяжких частин фарби бере участь Циклон, від легких – Кінцевий Блок Фільтрів (КБФ). Витяжний вентилятор допомагає повертати в виробниче приміщення чисте повітря.



- Камера оснащена 1 або 2-а **постами докраски** для можливості дофарбовувати в ручному режимі важко-доступні ділянки виробів.
- **Система рекуперації** дозволяє повернути фарбу після фільтрації в бункер з фарбою фарбувальної установки.

МОЖЛИВІ ВАРІАНТИ ВИКОНАННЯ З:

- Листовий ч/метал покритий порошковою фарбою
- Нержавіючий листовий метал AISI 430
- Пластик PVS Simona Anti-Static 10мм



ЦИКЛОНУ

ОСНОВНІ ПРИНЦИПИ РОБОТИ

ВХІД ЗАБРУДНЕНОГО ПОВІТРЯ: забруднене повітря надходить у корпус моноциклону через вхідний патрубок, який розташований під кутом. Завдяки цьому потік набуває обертового руху.

СТВОРЕННЯ ВИХРОВОГО РУХУ: Повітря рухається по спіральній траєкторії вздовж стінок корпусу. Це створює відцентрову силу, яка діє на частинки пилу та інших забруднювачів.

ВІДОКРЕМЛЕННЯ ЧАСТИНОК: тверді частинки, які мають більшу масу, під дією відцентрової сили відкидаються до стінок моноциклону. Після цього вони поступово осідають у нижній частині пристрою (пилосбірник).

ВИХІД ОЧИЩЕНОГО ПОВІТРЯ: чисте повітря, яке містить значно менше забруднень, рухається до центру моноциклону, де спрямовується до вихідного патрубку.

ВИДАЛЕННЯ ПИЛУ: осілий пил періодично видаляється з пилосбірника, який може бути обладнаний контейнером або системою автоматичного очищення.

Циклон дозволяє повернути в робочий цикл більшу частину порошку, що сепарується (95-97%).



Модель циклону	Розміри, мм				Діаметр повітроводу, мм	
	Діаметр зовнішнього циліндру	Загальна висота	Довжина каркасу	Ширина каркасу	Вхідного	Вихідного
Ц - 800	800	3444	1000	1000	400	530
Ц - 1300	1300	4900	1500	1500	500	630

КІНЦЕВІ БЛОКИ ФІЛЬТРІВ - КБФ

В кінцевому блоці фільтрів відбувається завершальний етап очищення повітря від залишків фарби.

Проходячи через тефлонові ребристі фільтра патронного типу та фільтрувальну тканину кишенькового виготовлення, повітря повертається в виробниче приміщення очищене на 99,8%.



Модель КБФ	Розміри, мм				кВт	м ³ /год	кг
	Кількість фільтрів	Загальна висота	Довжина каркасу	Ширина каркасу	Вентилятор	Продуктивність	Вага
КБФ - 4	4	3530	1270	1060	3	4170	81
КБФ - 9	9	3958	1380	1680	11	7920	290
КБФ - 12	12	4434	1550	2150	30	17136	610

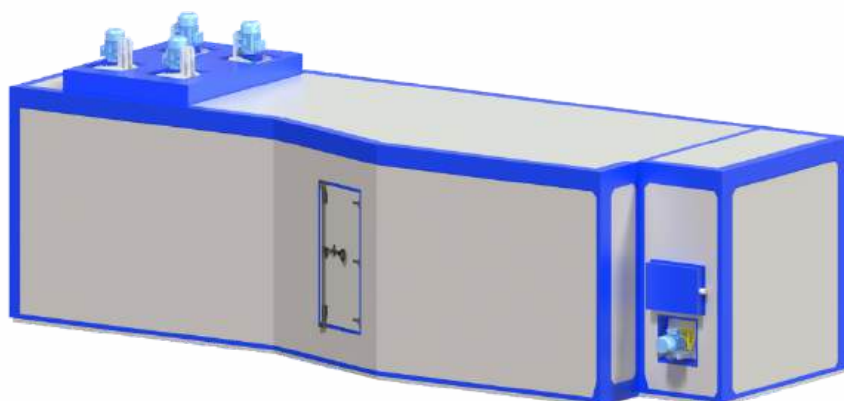
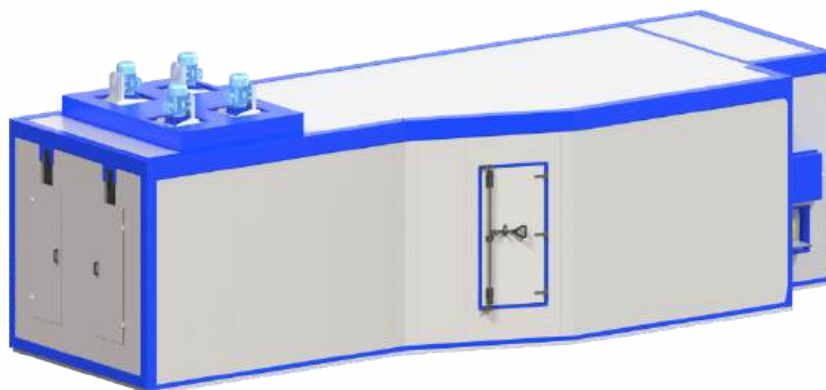
ПЕЧІ ПОЛІМЕРИЗАЦІЇ, СУШИЛЬНІ ПЕЧІ ДЛЯ АВТОМАТИЧНИХ ЛІНІЙ

Кожна піч та сушка має ревізійні двері для можливості обслуговувати внутрішній простір при потребі.



Печі та сушки автоматичних ліній можуть мати **різні розміри та будову**, в залежності від:

- Розмірів виробу
- Швидкості конвеєру
- Розміру приміщення

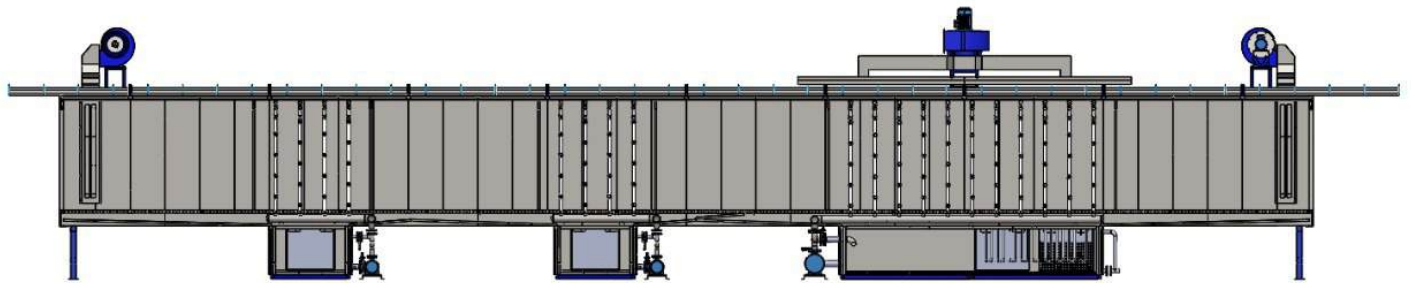
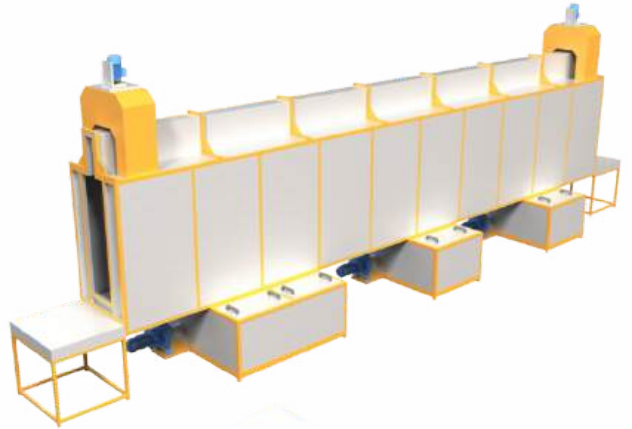
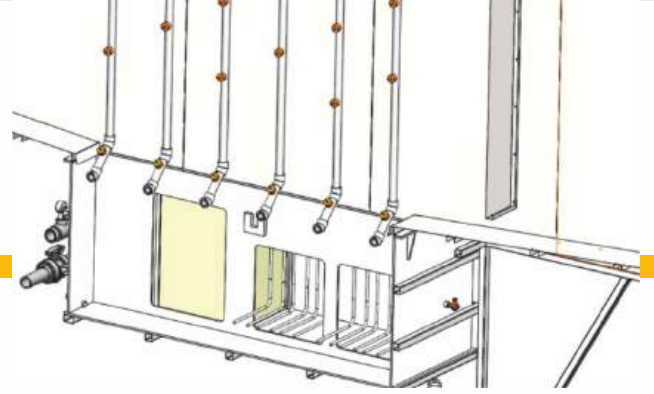


МИЙКИ АЕРОЗОЛЬНОГО ТИПУ ДЛЯ АВТОМАТИЧНИХ ЛІНІЙ

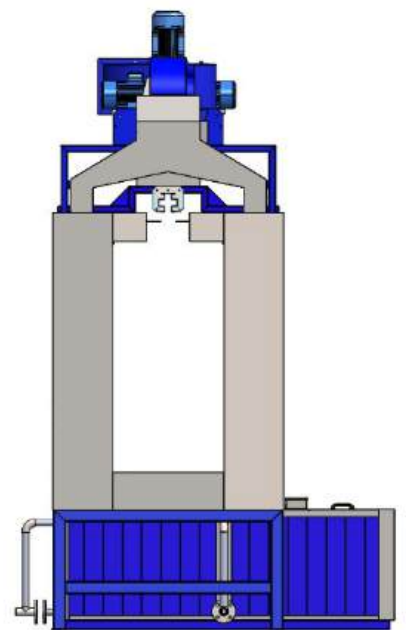
ДЛЯ ПІДГОТОВКИ ПОВЕРХНІ виробів, в автоматичних лініях, використовують прохідні мийки струменевого типу обезжирюючими, миючими, фофатуючими розчинами та промивками.

КІЛЬКІСТЬ БАКІВ для рідини (ванн) обумовлено схемою обробки та реагентами, які будуть використовуватися.

- Тунель мийки виготовляється з нержавіючої сталі AISI 304 та зовні утеплений мінералізованою ватою. Має повітряні завіси та витяжну систему.
- Тунель мийки має окремі зони струминної обробки, які відокремлюються одна від другої зонами для стікання.



- Контури подання та розпилення рідини оснащені розпилюючими форсунками, які зроблені зі спеціального складу пластика та стійкі до агресивного середовища.
- Моноблочні насоси SPERONI подають рідину з баків в колекторну систему.
- Баки (ванни) виготовляються з нержавіючої сталі AISI 304 або з пластика SIMONA. Бак хімії – з підігрівом, барботажем, фільтрами, дозатором хімії та утеплен.



ПІДВІСНИЙ КОНВЕЄР ДЛЯ АВТОМАТИЧНИХ ЛІНІЙ

Даний тип транспортної системи безперервно транспортує вантаж (продукцію) від одного виробничого процесу до іншого по замкнутому колу траси.

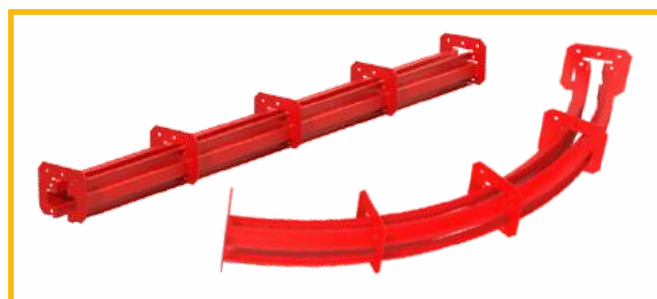
Швидкість встановлюється в межах 0,5 - 3 метра за хвилину при навантаженні на 1 точку завішування до 50 кг.

ПЕРЕВАГИ ПІДВІСНОГО КОНВЕЄРУ

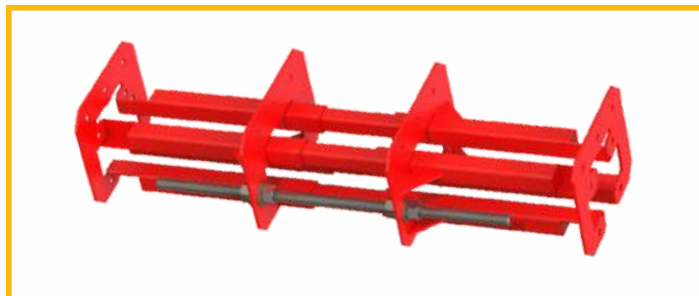
- Висока продуктивність
- Регулювання швидкості
- Маневреність в розташуванні
- Легкість монтажу-демонтажу



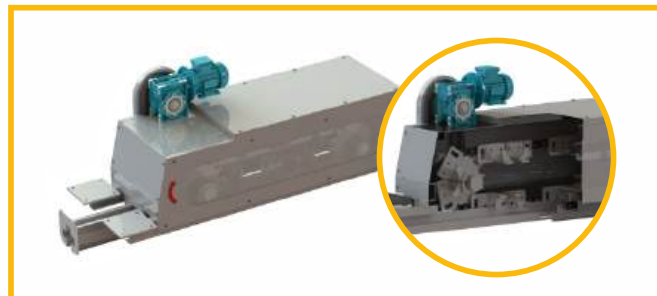
Карданний ланцюг



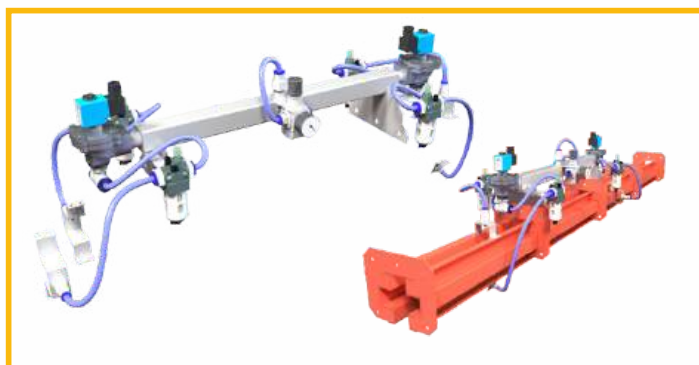
Напрямна



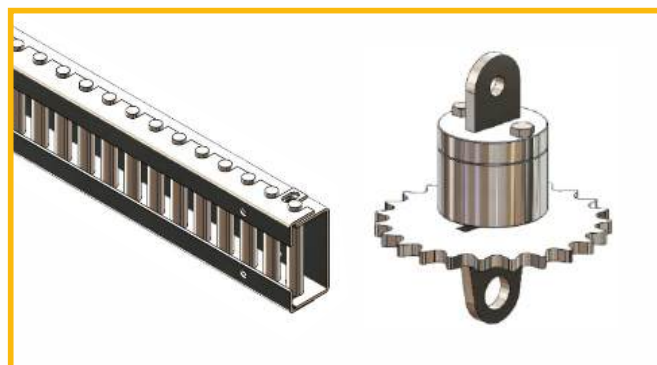
Нятяжитель



Привід



Лубрикатор



«Зірочка»

ДОДАТКОВЕ ОБЛАДНАННЯ ТА ОКРЕМІ ЕЛЕМЕНТИ



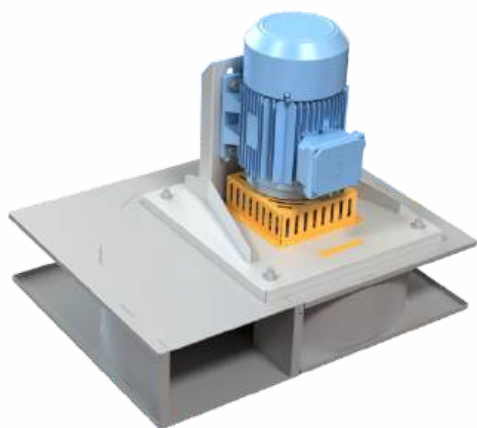
**Колонні фільтри
КФ-6 та КФ-12**



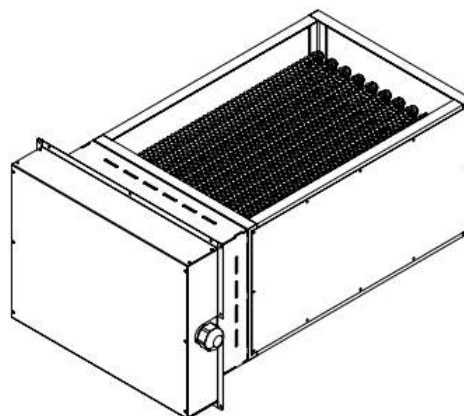
**Осушувач
з силікагелем**



**Рефрижераторний
осушувач**



**Конвекційний
вентилятор**



Касета тенів










Вібростіл





SMART LINE



-  21000, м. Вінниця,
Немирівське шосе, 209 А
-  понеділок - п'ятниця з 8:00-17:00
-  +38 (068) 473 48 71
+38 (067) 305 80 75
+38 (067) 380 17 59
-  info@smartline.in.ua
sale@smartline.in.ua
-  smartline.in.ua
-  smart_line_ukraine
-  /smartline.in.ua



smartline.in.ua



smart_line_ukraine



smartline_in_ua



Smart Line

УКРАЇНА 2025