

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

 www.teh-line.com
 info@teh-line.com
 +7 (911) 902-71-00
+7 (911) 902-70-31

ОПЫТ И ЭНЕРГИЯ

ИНВЕСТИЦИИ В УСПЕХ

СДЕЛАНО В
РОССИИ

СОДЕРЖАНИЕ



ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

3



ШЛИФОВАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

24



ПРЕССА

28



СИСТЕМЫ АВТОМАТИЗАЦИИ

38



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

41



РАСХОДНИКИ, КОМПЛЕКТУЮЩИЕ, ЗАПЧАСТИ

46





Компания ТЕХНОЛАЙН первая в России разработала и внедрила технологию активного водяного пола. Камеры с водяной системой фильтрации (водяным гидрофильтром) при правильной организации заэкранного пространства, наличии внутренних водоподов, организацией требуемого воздушного потока и завихрений (так называемого барбитажно-вихревого действия) позволяют задерживать 98% покрасочной пыли и 61% паров растворителей.

Мы выпускаем 3 типа камер с водяными гидрофильтрами от 1000 мм до 6000 мм шириной, с глубиной рабочего пространства 1000/1500/2000/3000 мм. Могут быть нестандартные проекты, их рассматриваем и проектируем отдельно.

Почему выбирают наши решения?

- При использовании нашего окрасочного оборудования существенно **снижается уровень брака**, повышается качество окрашивания, снижаются риски несоблюдения сроков выполнения заказа из-за данной операции.
- В наших решениях именно **активный пол** позволяет собирать остатки ЛКМ в специальной зоне вне рабочего пространства.
- В наших решениях сборный, а не сварной активный пол, что **исключает сварку при монтаже**.
- **Удобное, простое обслуживание**, лёгкий доступ к элементам кабины.
- Все комплексы **взрывобезопасные**, кабины собираются из взрывобезопасных элементов.
- **Микроклиматические условия хорошие как для сотрудников**, работающих в цехе и непосредственно с нашим окрасочным оборудованием (идет приток свежего, очищенного теплого воздуха в окрасочное и сушильное помещения, более интенсивное выведение ацетоновых паров), **так и для качества окрашиваемой продукции** (выше скорость и равномернее высыхание деталей).
- Наши специалисты рассчитывают количество светильников для равномерного освещения рабочего пространства. Благодаря этому повышается уровень контроля качества вашей продукции.

Наш многолетний опыт позволяет понимать что возможно, а что нет. В наших решениях взаимозаменяемость деталей 50%. **Все решения встраиваются в существующие помещения** заказчика с учетом их особенностей.

Свяжитесь с нами любым удобным для вас способом, и мы разработаем решение индивидуально для вас на взаимовыгодных условиях.

От согласования проекта до монтажа от 2 календарных месяцев.

Перестаньте терять деньги из-за брака на окраске. Развивайтесь вместе с нами!



Камеры с водяной системой фильтрации (с гидрофильтром)

Как правило, данные кабины используются в ЧИСТЫХ КОМНАТАХ производства компании Технолайн. Высокое качество чистоты, обеспечиваемое кабиной, позволяет работать как со сложными красками различных цветов, так и с клеевыми системами. Кабины часто используются на однотонных глянцах с высоким показателем Глосс.

Разработка компании Технолайн - активный водяной пол - позволяет собирать остатки ЛКМ в специальной зоне вне рабочего пространства у насоса. Система требует периодического обслуживания зоны сбора ЛКМ. Рекомендуется использование КОАГУЛЯНТА.

Активный водяной пол выполнен из гнутых металлических элементов. Сборка конструкции производится без использования сварки, что приводит к практически вечной эксплуатации оборудования.



Кабина окрасочная с водяным фильтром с 3-мя завесами и активным водяным полом



Кабина окрасочная с водяным фильтром с фронтальной завесой и активным водяным полом



Камера окрасочная с водяным фильтром с фронтальной завесой и активным водяным поддоном



Камера окрасочная с водяным фильтром с фронтальной завесой, лабораторная

Камера спроектирована для периодических выкрасов образцов в производствах, для компаний продающих краски или небольшие детали. Также позволяет окрашивать небольшие детали на производствах.

Может использоваться в лабораториях и других учреждениях, где необходим уголок с чистой покраской или местом под нанесение ЛКМ.



Основные преимущества окрасочных камер мод. КОВ

- Модель камеры КОВ без боковых стен разработана для ручной и автоматической покраски деталей больших размеров. Длинные и объемные детали можно окрашивать в проходном режиме. Удаление загрязнений из рабочей зоны происходит путём смывания частиц с фронтальной поверхности стены потоком воды и всасывания загрязнённого воздуха через переднюю зону камеры.
- Благодаря модульной конструкции камера КОВ может быть легко доукомплектована активным водяным полом, активными водяными стенами, потолочным пленумом притока чистого воздуха.
- Высокое качество нанесения лакокрасочного покрытия обеспечивается равномерной скоростью воздушного потока по всему всасывающему фронту. Точный расчет пропускной способности центробежного взрывобезопасного вентилятора низкого давления, который обеспечивает высокую производительность и низкий уровень шума при небольшом потреблении энергии.
- Корпус активного водяного поддона окрасочной камеры КОВ имеет оцинкованную защиту для увеличения химической стойкости металла к воздействию агрессивных частиц ЛКМ и коагулянтов. Опционально детали КОВ могут быть изготовлены из нержавеющей стали.
- Водяной центробежный насос и фильтры механической очистки воды вынесены за пределы рабочей зоны. Это позволяет обслуживать камеру без остановки рабочего процесса.
- Фронтальный экран главного водопада обеспечивает непрерывный, равномерный водяной поток. С максимальной эффективностью он улавливает частицы краски и защищает металл КОВ от коррозии.
- Многоступенчатая система фильтрации воздуха, состоящая из каскадного водяного фильтра, и кассетных стекловолоконных фильтров из нетканого материала, обеспечивает максимальную очистку воздуха от окрасочного тумана.
- Лёгкий доступ ко всем внутренним поверхностям КОВ позволяет содержать их в чистоте, тем самым значительно продлить срок службы.
- Отделочные КОВ компании Технолайн являются высокоэкономичным оборудованием с минимальными затратами на обслуживание и расходные материалы.



Камеры окрасочные с сухой системой фильтрации

Данные камеры были разработаны и спроектированы для производств, заботящихся об окружающей среде и ставящих себе цель в обеспечении комфортных условий труда. Набором типов и количеством фильтров можно регулировать степень очистки и долговечность работы камеры без замены фильтров.

В камерах устанавливаются датчики давления, которые сигнализируют о степени загрязнения фильтров и предупреждают о необходимости их замены.

Разработка стандартной камеры выполнена с двумя фильтрами из картонного и нетканого материала, что позволяет собирать до 90% материала ЛКМ. Данные системы позволяют собирать ЛКМ в фильтрах и утилизировать их с фильтрами. Операция проста и удобна с использованием удобных заверток и защелок.

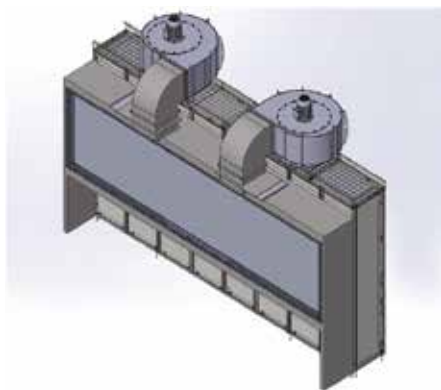
При производстве камеры используются 100% отечественные комплектующие, что позволяет проводить легкое обслуживание и ремонт в любой части России. С камерой направляется инструкция и полная электросхема для удобства работы, обслуживания и ремонта.

Общие технические характеристики:

- 2 / 3 / 4 фильтра
- рабочая глубина 500 мм / 1000 мм /.... 3000 мм и т.д.
- выполняется в 2-х форм факторах:
 - как стена, для производств с большими заготовками
 - в виде стола, для фасадов, мебели и небольших деталей
- рабочая ширина от 1000 мм с шагом в 500 мм, практически любой ширины, 3000 мм / 4000 мм....10000 мм и т.д.

Комплектация КОС:

- комплект деталей корпуса камеры из оцинкованной стали толщиной 1,2 и 1,5 мм
- комплект крепежа (ручки, болты, гайки и т.п.)
- комплект фильтров из нетканых материалов
- комплект фильтров-сепараторов
- упаковка
- **вентилятор низкого давления, выполненный во взрывозащищенном исполнении**
- **светильники используем 2-х типов (по согласованию):**
 - светодиодный светильник с защитой от пыли и влаги IP54 (Россия)
 - светодиодный светильник взрывозащищенный IP66 (Россия)
- **электрический шкаф управления IP54**



Камера окрасочная с сухой системой фильтрации для нанесения КЛЕЯ

Наличие бункера вихревого типа позволяет осаждать до 70% клея до последующих фильтров, что позволяет экономить на обслуживании и замене фильтров.



Камера окрасочная с сухой системой фильтрации для ЛКМ



Камера окрасочная с сухой системой фильтрации с расширением



Камера окрасочная с сухой системой фильтрации с расширением и дополнительной секцией

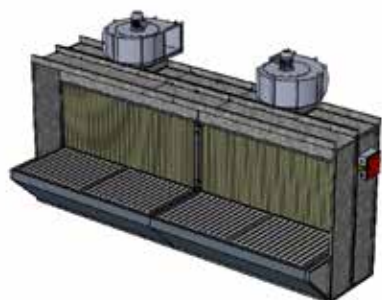


Камеры окрасочные с сухой системой фильтрации (3)



Камера окрасочная с сухой системой фильтрации для шлифовальных работ.

Данный тип камер позволяет экономить на тепле помещения, так как выброса на улицу не осуществляется. Камера забирает воздух с пылью и очищенный выбрасывает обратно в помещение.



Камера окрасочная с сухой системой фильтрации с вытяжным столом.

Отличие от стандартной - наличие двух зон удаления ЛКМ (в зоне стола и фронтальной зоне перед оператором).

На эту камеру возможна установка системы пневмо-стряхивания. Это увеличит срок службы фильтров.



Окрасочная лабораторная камера с сухой системой очистки представляет собой аналог стандартной продукции компании Технолайн и выполнена в соответствии с требованиями норм пожарной безопасности и охраны труда. Камеры разработаны на основе длительного опыта собственного производства и продаж на территории России, в соавторстве с партнерами производителями мебели и фурнитуры.

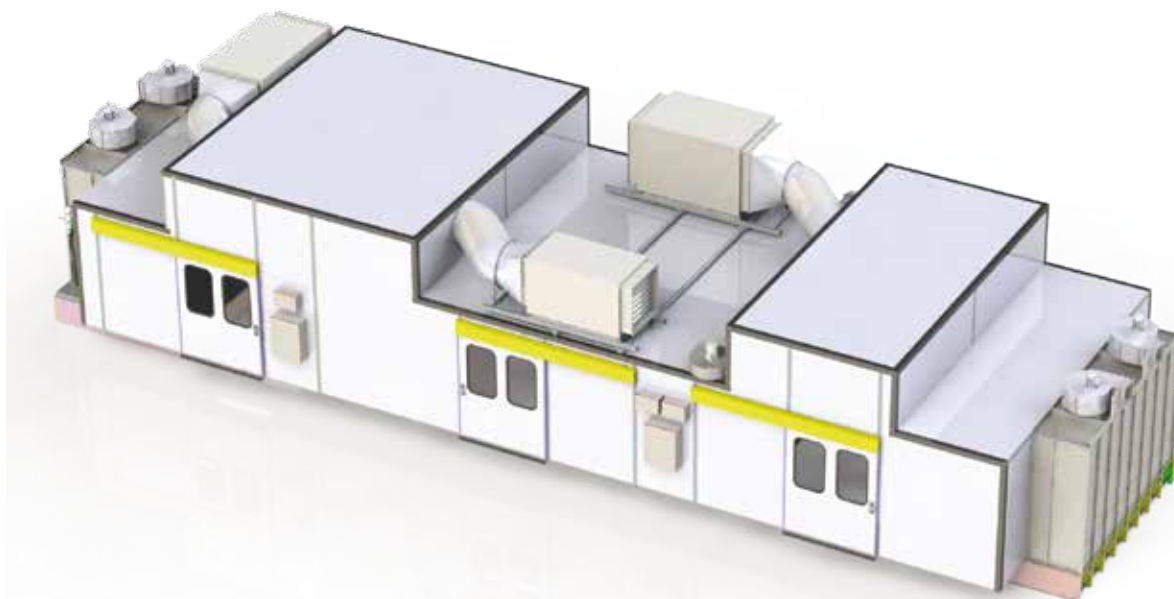


Таблица технических параметров

Параметры камеры	КОС2000	КОС3000	КОС4000	КОС5000	КОС6000
Габаритные размеры камеры по глубине (с учётом угла разворота вентилятора)	1095мм /1135мм /1200мм /1295мм				
Габаритные размеры камеры по глубине (без вентилятора)	1000				
Габаритные размеры камеры по ширине (без шкафа управления)	2000	3000	4000	5000	6000
Габаритные размеры камеры по высоте (с вентилятором)	2890*				
Габаритные размеры камеры по высоте (без вентилятора)	2160				
Зона всасывания по ширине (мм)	1920	2920	3920	4920	5920
Зона всасывания по высоте (мм)	2080				
Зона всасывания по глубине (мм) (увеличивается с помощью монтажа дополнительной секции)	может увеличиваться с шагом 500 мм (размер дополнительной секции)				
электродвигатель (взрывозащищённый) количество (шт.) и мощность (кВт.)	1x1.5	1x2.2	2x1.5	2x2.2	2x2.2
Производительность вентиляторов, м³/час	до 5000	до 8000	до 10000	до 13000	до 16000
Светильники взрывозащищённые (шт.)	1	2	2	3	3
Фильтр первой ступени бумажный лабиринтный	Размер по зоне всасывания				
Фильтр второй ступени стекловолоконный	Размер по зоне всасывания				



Окрасочная сушильная камера мод. ОСК



Окрасочно-сушильная камера – это сложное техническое сооружение, в котором регулируется концентрация взвешенных в воздухе частиц пыли и поддерживается специфический микроклимат.

Она предназначена для создания оптимальных условий для покраски и сушки отделываемых деталей; повышения качества отделки; создания санитарных условий для рабочего персонала (маляра) путём сведения к минимуму количества пыли, аэрозольных частиц и паров растворителей.

Обеспечение оптимального микроклимата при проведении лакокрасочных работ позволяет получать поверхности высокого качества.





Конструкция

Стены выполнены из панелей толщиной 40 мм с заполнением из самозатвердевающего полиуретана.

Потолок выполнен из самонесущих панелей толщиной 40 мм. Камера оснащается откатными или распашными воротами по желанию заказчика.

В зоне отделки расположена отдельная дверь аварийного выхода. Зона отделки

отделена от зоны сушки перегородкой с откатными воротами. Вся конструкция имеет герметичные соединения, которые позволяют сохранять тепло и препятствуют проникновению пыли.



Пост отделки деталей

Пост отделки выполнен в виде покрасочной камеры, интегрированной в окрасочно-сушильный комплекс с избыточным давлением. Камера может дополнительно быть оборудована активным водяным полом. Камеры устанавливаются как стандартных размеров, так и размеров заказчика.

Приточная система с поддержанием температуры

Предварительная фильтрация воздушного потока обеспечивается через карманные фильтры. Нагрев воздуха осуществляется с помощью медного теплообменника с алюминиевым оребрением. Окончательная очистка воздуха, поступающего в камеру, происходит через потолочные кассетные фильтры EU5-98%. Заданная температура поддерживается автоматически с помощью контроллеров.

Вытяжные вентиляторы

Центробежные вентиляторы выполнены во взрывозащищенном исполнении с двигателем IP-55. В местах возможного соприкосновения корпуса и колеса для предотвращения образования искр установлены латунные вставки. Для экономии тепловой энергии применяется система рециркуляции.

Потолочные лампы

Светильники взрывозащищенные IP66.



Оборудование для приточной вентиляции TL AIR



Приточные блоки используемые с покрасочными камерами производятся российской компанией-производителем, имеющей большой опыт в производстве оборудования для вентиляции и кондиционирования воздуха, а также в отрасли климатического оборудования. Производятся вентиляционные агрегаты как стандартного исполнения, так и специального, уникального назначения, вплоть до авторской архитектуры по чертежам заказчика. Заказчику предлагаются качественные и проверенные решения для бизнеса и производства, гарантирующие полноценные и долгосрочные отношения.

Особенности конструкции:

- Минимальное падение давления

В компонентах элементов вентиляционных установок обеспечено минимальное падение давления за счет минимизации скорости воздушного потока, что влечет за собой применение менее мощных электродвигателей.

- Каркасно-панельная конструкция

Состоит из анодированного алюминиевого профиля, алюминиевых или пластиковых уголков, листового металла с наполнением минеральной ваты высокой плотности, рамы-основания из горячекатаного листового металла.

- Комбинации функциональных элементов в любом сочетании

Позволяет максимально адаптировать конфигурацию центрального кондиционера к условиям доставки до объекта и монтажа: каждый элемент в отдельной секции; несколько элементов в одной секции (частичный моноблок); все элементы в одной секции (моноблок).

- Самонесущая конструкция

Гарантирует большую жесткость, прочность и низкую массу.

- Энергосберегающие технологии

Высокоэффективная тепло- и шумоизоляция, энергосберегающие вентиляторы с ЕС-моторами, рекуператоры с высоким КПД, современные системы автоматического управления.





- **Широкие возможности размещения**

Размещение и эксплуатация вентиляционного оборудования стандартного исполнения в различных по назначению помещениях и на открытом воздухе. Стандартный типоразмерный ряд до 150000 м³/час (возможность изготовления под заказ оборудования до 300 000 м³/час).

- **Удобное обслуживание**

Все элементы вентиляционной установки легко извлекаются для обслуживания или замены. Инспекционные дверцы функциональных элементов снабжены навесами, что обеспечивает удобное сервисное обслуживание.

- **Системы автоматизированного управления**

Все навесное оборудование устанавливается на заводе с учетом всех требований и правил, предъявляемых к устройству и эксплуатации электротехнического оборудования. Гарантия надежности от производителя!

- **Надежность конструкции**

Все элементы автоматики, такие как: температурные датчики, электроприводы заслонок, манометры дифференциального давления, защитные термостаты и другие, мы установим на агрегат с учетом всех требований ГОСТ или пожеланий клиента. Эта услуга является стандартной и не требует дополнительных затрат при монтаже на объекте.

Узлы регулирования калориферов предназначены для плавного изменения мощности водяных калориферов и защиты от разморозки.

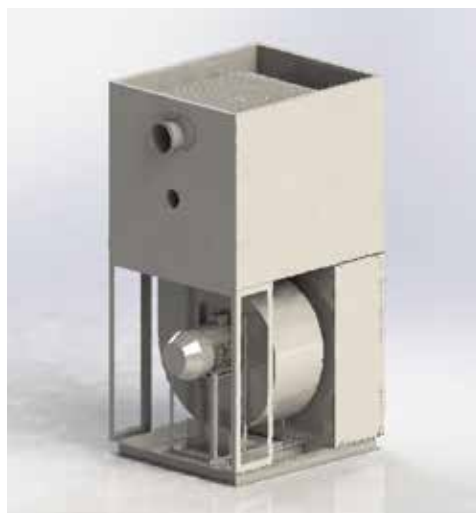
Пылевлагозащищенный корпус щита автоматики выполнен из самозатухающего инженерного полимера со степенью защиты в соответствии со стандартом ГОСТ 14254-96 (МЭК 529): IP65.

Рабочая температура: от - 25°C до + 60°C.

Блоки управления вентиляционной установкой с электрическим калорифером выполняются металлическими.



Агрегат приточно-нагревательный АПН (на газ/дизельном топливе)



Агрегат приточно-нагревательный предназначен для использования в технологических процессах, связанных с нагревом воздуха в помещениях различного назначения (промышленных, бытовых, складских и прочих), с сушкой и полимеризацией изделий, как отдельно, так и в составе различных камер: окрасочных, сушильных, полимеризации.

Агрегат состоит из сварного стального корпуса, закрытого тепло-изолирующими панелями толщиной 50 мм. Внутри корпуса смонтирован цельносварной теплообменник, изготовленный из жаростойкой нержавеющей стали. Агрегат имеет фланец для подключения горелочного устройства.

Характеристики моделей АПН

Модель	АПН -10-100	АПН-18-200	АПН-25-300
Производительность по воздуху	5000-10000 м³/ч	11000-18000 м³/ч	19000-25000 м³/ч
Максимальная тепловая мощность	100 кВт	200 кВт	300 кВт
Максимальная рабочая температура	60°C		
Вид топлива	дизельное топливо / газ		
Максимальный расход дизельного топлива, кг/ч	~ 11	~ 18	~ 27
Максимальный расход природного газа, м³/ч	~ 14	~ 23	~ 34

Возможно увеличение максимальной рабочей температуры до + 200°C и изготовление агрегата во взрывозащищенном исполнении.



Агрегат приточно-вытяжной с нагревом предназначен для использования в технологических процессах, связанных с нагревом воздуха в помещениях различного назначения (промышленных, бытовых, складских и прочих), сушкой и полимеризацией изделий, как отдельно, так и в составе различных камер окраски, сушки и полимеризации.

Конструкция агрегата состоит из:

- приточного блока, который обеспечивает поступление в помещение чистого воздуха, проходящего через систему фильтров (блок фильтров)
- вытяжного блока, который обеспечивает вытяжку отработанного воздуха нагревательного блока. При необходимости вытяжной блок может комплектоваться системой фильтрации.
- блока заслонки, который переключает режим проветривания и режим циркуляции. В режиме циркуляции происходит подмешивание 10% свежего воздуха.

Характеристики моделей АПВН

Модель	АПВН -10-100	АПВН-18-200	АПВН-25-300
Производительность по воздуху	5000-10000 м³/ч	11000-18000 м³/ч	19000-25000 м³/ч
Максимальная тепловая мощность	100 кВт	200 кВт	300 кВт
Максимальная рабочая температура	60°C		
Вид топлива	дизельное топливо / газ		
Максимальный расход дизельного топлива, кг/ч	~ 11	~ 18	~ 27
Максимальный расход природного газа, м³/ч	~ 14	~ 23	~ 34

Возможно увеличение максимальной рабочей температуры до + 200°C и изготовление агрегата во взрывозащищенном исполнении.



Обвязка приточных установок

Компания ТЕХНОЛАЙН предоставляет услуги по полному спектру задач, связанных с обвязкой приточных установок.

Одним из ключевых элементов обвязки являются клапаны. Например, схемы с трёхходовыми клапанами применяют в узлах управления:

- подключенных к безнапорному коллектору
- с низким перепадом давлений на вводе от источника тепла
- температурным режимом источника тепла идентичным температурному режиму потребителя
- с необходимостью поддержания постоянной циркуляции в одном из контуров
- с необходимостью качественного регулирования за счёт смешения двух потоков теплоносителя
- с необходимостью количественного регулирования за счёт разделения потока теплоносителя

Все работы по обвязке осуществляются профессионалами и выполняются только после согласования всех условий и пожеланий заказчика.

Схема подключения
смешивающего трёхходового клапана
к безнапорному коллектору или гидравлическому разделителю

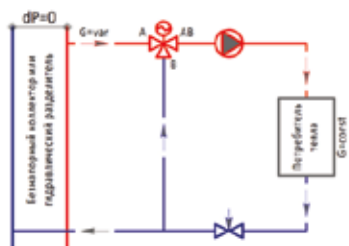
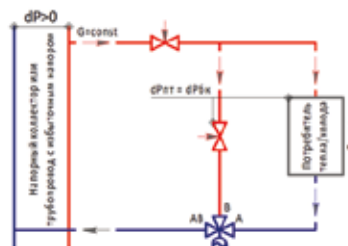


Схема подключения
смешивающего трёхходового клапана
для разделения потока, к напорному коллектору





Аспирационная установка предназначена для накопления стружки, опилок и пыли возникающих при работе на деревообрабатывающих станках при обработке массивной древесины, древесных материалов (ДСП, ЛДСП, МДФ), пластмасс и т.п.

Верхняя часть установки имеет конструкцию из стальных направляющих, обеспечивающих расположение фильтровальной части. Фильтровальная часть состоит из несущей рамы, подвешенной с помощью гибкой стяжки к конструкции установки. В несущей раме установлены фильтрующие рукава с распорными кольцами, обеспечивающими надежное крепление.

В верхней части несущей рамы установлена система пневмовсасывания. Составной частью аспирационной установки является успокоительный патрубок, подсоединенный к торцевой части установки и служащий входным отверстием для подвода смешанного с отходами воздуха.

В нижней части установки располагается оборудование для распределения загрязненного воздуха опилками или пылью и накопительные контейнеры. Контейнеры располагаются на направляющих обеспечивающих быструю и удобную установку. Фиксация и поджим накопительного контейнера обеспечивается быстрым соединением исключая самопроизвольное открывание. Для удобства выгрузки накопительного контейнера в нижней части имеются ролики позволяющие перемещение контейнера по цеху до места выгрузки. Контроль заполнения накопительного контейнера обеспечивает смотровое окно выполненное из прозрачного пластика.

Система герметизации соединения накопительного контейнера и аспирационной установки предотвращает вылет пыли из системы аспирационной установки.

Технические характеристики:

Производительность вытяжки, куб.м/час	10 000
Диаметр рукавных фильтров, мм	220
Длина рукавных фильтров, мм	1760
Кол-во фильтров, шт	18
Материал фильтров	полиэфир
Площадь фильтрации, м ²	22
Двигатель вентилятора, кВт	7,5
Электроподключение	230/400 В, 50Гц
Объем накопительного контейнера, м ³	0,3
Кол-во накопительных контейнеров, шт	2
Габариты установки, м	1.8 x 1.1 x 2.5h
Вес, кг	850



Автоматический покрасочный станок с числовым программным управлением



Три варианта исполнения разной производительности для автоматической покраски:

АРТРОБОТ MINI

Станок автоматической покраски для небольших и средних производств. Станок с высочайшим качеством нанесения финишного покрытия, простой настройкой режимов покраски и повторяемостью результата. Производительность станка от 750 м² фасадов в месяц за односменную работу. Станок позволяет снизить зависимость от человеческого фактора иметь стабильную выработку и стабильное качество нанесения материалов на деталь. Снижает количество брака до минимума. Экономия материала начинается от 15% в сравнении с ручным нанесением. Быстрая смена материала.

АРТРОБОТ ПРОФИ

Станок автоматической покраски изделий для средних и крупных производств. Станок имеет все достоинства и преимущества предыдущего станка. Оснащается двумя, тремя либо четырьмя автоматическими пистолетами, имеет два контура подачи материала и может оснащаться бачками на манипуляторе для быстрой смены цвета.

Производительность станка от 4500 м² фасадов, либо около 4500 дверей в месяц за односменную работу. Станок рассчитан на работу более 18 часов в сутки. Может оборудоваться автоматической сменой заготовок и техническим зрением. Комплектуется автономной приточно-вытяжной вентиляцией.

АРТРОБОТ ИНДАСТРИАЛ

Станок автоматической покраски изделий для крупных производств. Станок работает в проходном автоматическом режиме. Оснащается тремя автоматическими пистолетами один из которых предназначен для окрашивания торца, а два других одновременно работают по плоскости. Производительность станка от 6000 м² фасадов, либо около 6000 дверей в месяц за односменную работу. Станок рассчитан на круглосуточную работу. Комплектуется автономной приточно-вытяжной вентиляцией.

Автоматический покрасочный станок для нанесения патины



АРТРОБОТ PENELLI

Артробот предназначен для нанесения рисунка на гладкие и профильные изделия путем аэрографии.

Основной материал для нанесения - это патина, состоящая из однокомпонентных органических и синтетических материалов низкой вязкости с пигментными и металлизированными наполнителями.

На аэрографе устанавливаются пистолеты двух типов, для нанесения тонких и сверх тонких линий:

- минимальная линия, наносимая на деталь - 3,5 мм и 1,5 мм
- максимальная линия, наносимая на деталь - до 30 мм

Автоматический пистолет первого типа позволяет наносить точки, линии, замкнутые контуры пигментной и металлизированной патиной с фракцией пигмента до 60 микрон.

Автоматический пистолет второго типа позволяет делать тоже самое, что и первый пистолет с фракцией пигмента до 20 микрон.

Станок «АРТРОБОТ PENNELLI» позволяет:

- автоматизировать и сократить время нанесения патины в 5 раз и отказаться от маляра
- сократить операцию удаления излишков патины с помощью шлифования и сократить участок шлифовки
- сократить расход патины в 10-15 раз

Выше перечисленные факты позволяют окупить станок в сроки от 6 до 18 месяцев. Срок поставки оборудования 12-15 недель.



Вальцовый покрасочный станок

Назначение

Вальцовые покрасочные станки предназначены для нанесения грунтов и финишных покрытий на мебельные щиты, паркетную доску, столешницы, двери и другие плоские заготовки. Материал наносимого покрытия может быть любого типа: полиуретан, акриловые и водорастворимые лаки, покрытия с отверждением под действием ультрафиолетовых лучей и т.п.

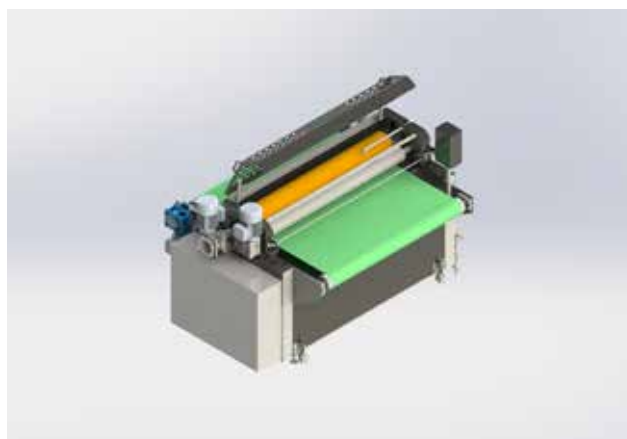
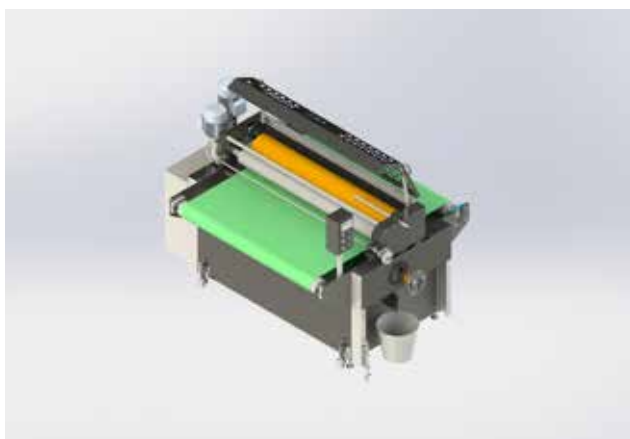
Станки обеспечивают высочайшее качество и равномерность нанесения грунта/лака по всей поверхности заготовки при высокой производительности.

Особенности

- Точная регулировка количества наносимого лака;
- Плавная регулировка скорости конвейера и наносящего (покрасочного) вала;
- Отображение высоты рабочего узла для удобства оператора;
- Высокая производительность;
- Возможность параллельной загрузки нескольких заготовок одинаковой толщины (паркет и т.п.);
- Возможность полной автоматизации покрасочного процесса при установке станка в линию с сушильным оборудованием и другими станками;

Технические характеристики

Рабочая ширина, мм	1300
Толщина окрашиваемых заготовок, мм	3-50
Количество наносимого лака, г/м ²	10-30
Максимальная скорость подачи, м/мин	15
Высота рабочего стола, мм	900±20
Габариты, мм	1700x1500x1300





Системы обеспыливания плоскостных деталей применяются в линиях окраски, ламинирования для финишной очистки заготовки перед нанесением лакокрасочных материалов, пленки, ламината и т.д.

Модульная конструкция рамы изготавливается из гнутых металлических профилей. Удобна для перевозки и легка в сборке. Возможность регулировки рабочей высоты.

Ролики покрыты пластифицированным антифрикционным пластиком, стойкого к воздействию растворителей и кислот, стойкие к механическому истиранию.

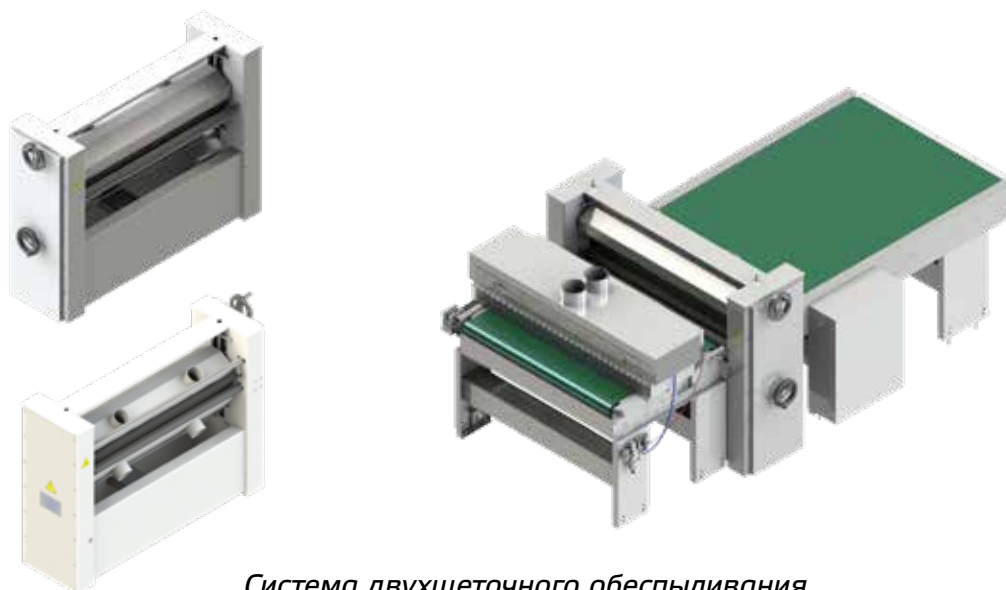
Система направляющих роликов, с помощью ремней/цепей, обеспечивает надежную и малозумную работу на высоких скоростях, а также подачу заготовок минимальных размеров.

Возможность регулировки по высоте чистящего блока, для обеспечения надлежащей установки по уровню относительно остального входящего в комплект линии оборудования.

Регулируемая инвертором скорость подачи.

Варианты исполнения:

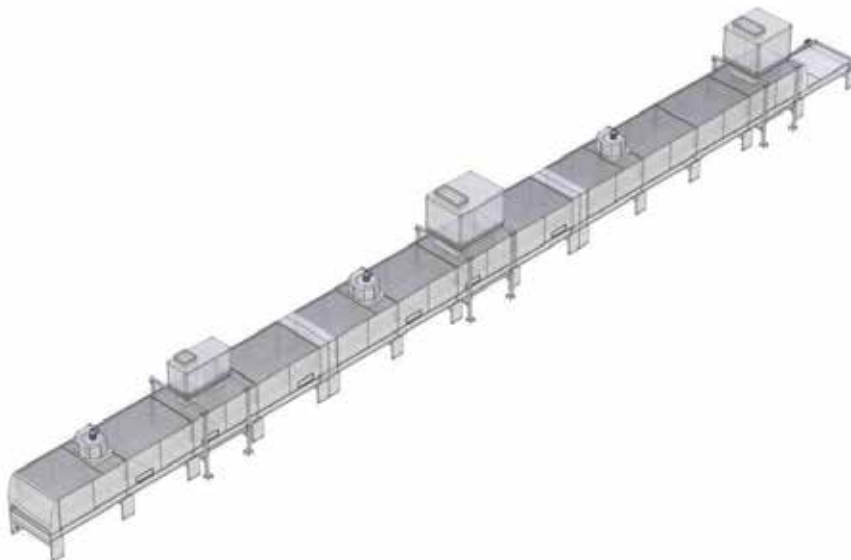
- возможность установки щеток из натурального материала с 2-х сторон
- возможность установки антистатической линейки с 2-х сторон
- возможность установки роторных или направленных воздуходуек с переменным направленным обдувом для снятия пыли с фрезерованных поверхностей



Система двухщеточного обеспыливания



Сушильный туннель



Несущая конструкция выполнена из стальных профилей, на которой установлены все механические узлы для погрузки, разгрузки и перемещения заготовок. Рабочий стол регулируется по высоте с помощью винтов, установленных по торцам опорных ножек. Все органы перемещения заготовок установлены в нижней части для упрощения выполнения операций по техобслуживанию.

Туннель представляет собой конвейер с расположенными на нем нагревательными элементами.

Загрузка заготовок выполняется с помощью рольганга с независимым приводом.

Рольганг погрузки обеспечивает установку заготовок на ремни перемещения. Ремни подают после этого заготовки к цепям. Валики погрузки с покрытием ПВХ.

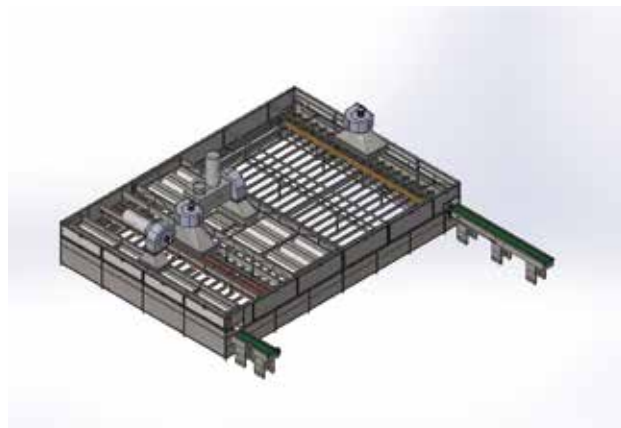
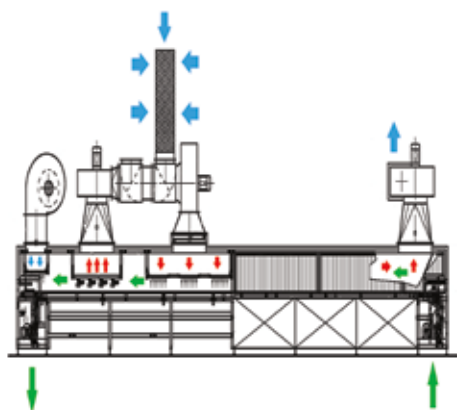
Туннель может быть укомплектован:

- первой зоной предварительной сушки заготовок
- второй зоной с циркуляцией горячего воздуха с помощью сопел
- последней зоной с принудительным охлаждением

Типы теплоносителя:

- ИК лампы
- водяные радиаторы
- нагревательные ТЭНы

Сушильная камера для погонажных заготовок



Камера оснащается системой вентиляции и сушки.

Установленная мощность сушки	20 кВт
Общая продолжительность сушки	10 мин
Макс. температура сушильной камеры	45°C
Производственная скорость	20 м/мин

Размеры обрабатываемых заготовок:

- мин. длина – 600 мм
- макс. длина – 2500 мм
- макс. сечение – 130x60 мм (выс.)
- мин. сечение – 15x10 мм (выс.)

Габариты:

- длина 8500 мм
- ширина 4960 мм
- высота 1500 мм

Возможно исполнение с несколькими зонами:

- зоной предварительной сушки
- зоной сушки и полимеризации (зона активного испарения)
- зоной охлаждения

Ламповая установка ИК TL 1300



Комплект приспособления с лампой и защитным кожухом с системой принудительного обдува на модульной основе.

Несущая группа, высотой 160 мм (расстояние между отражателем и конвейером 200 мм) с отражателем и коробками для работы с высоким напряжением и вспомогательными цепями.

Комплект проводки для заводки на распределительный щит.

Производительность вытяжки	1200 м ³ /ч
2 вытяжных воздуховода диаметром	250 мм
Общая мощность	5,5 кВт



ШЛИФОВАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Кабина шлифовальная со встряхиванием



Описание принципа работы кабины

Кабина имеет 2 алгоритма очистки.

1-й режим работы. Используется двухступенчатая система фильтрации: лабиринтный фильтр-сепаратор (задерживает основную часть загрязнений) - круглый фильтр с системой пневмовстряхивания (более надежна и эффективна в сравнении с системой вибровстряхивания).

В комплексе данная система эффективно защищает вытяжные каналы и крыльчатки вытяжных вентиляторов. Для очистки фильтров установлена система пневмовстряхивания. Она настраивается по времени и в случае засорения фильтра срабатывает пневмовстряхивание, что позволяет многократно использовать фильтр.

Материал: фильтровальный 100% полиэстер, плотность: 260 г/м³, площадь фильтрации: около 22 м²

На рабочее место приходится 2-4 фильтра, всего 24 фильтра на 12-ти метровую камеру.

2-й режим работы. Двухступенчатая система фильтрации: лабиринтный фильтр-сепаратор – фильтр из стекловолокна (удерживает частицы краски, эффективен на доочистке воздуха, класс очистки фильтра - G3).

Блок возврата (финишной фильтрации) воздуха в цеха.

Является последним звеном в обоих режимах фильтрации, однако его установка производится по требованию заказчика. Представляет собой систему дополнительной фильтрации воздуха, возвращаемого в цех. Установленные фильтры имеют возможность замены/очистки фильтрационного материала. Используемый фильтрационный материал обеспечивает очистку воздуха G3/4.

Шлифовальный станок



Щеточно-шлифовальный станок предназначен для обработки сложных профилированных и простых плоских поверхностей с помощью шлифовальных щёток или абразивных кругов из нетканого волокна.

Обработка элементов различного назначения из массива древесины, МДФ, изделий облицованных шпоном, а также грунтованных, шпаклеванных и других деталей.

Технические характеристики

- Опорный стол (ДхШ) 1000х700 мм (по заказу)
- Высота шпинделя 150 мм
- Вертикальный ход шпинделя 120 мм
- Подключение вытяжки Ø100 мм
- Частота вращения шпинделя 900 об/мин
- Габариты станка (ДхШхВ) 1000х700х930 мм
- Мощность двигателя 1,1 кВт
- Масса станка 95 кг

Шлифовальные столы с вытяжным вентилятором (1)



Для очистки удаляемого воздуха применена двухступенчатая система фильтрации.

В первой ступени используется лабиринтный фильтр-сепаратор с удерживающей способностью до 12-15кг/м². Он задерживает основную часть загрязнений.

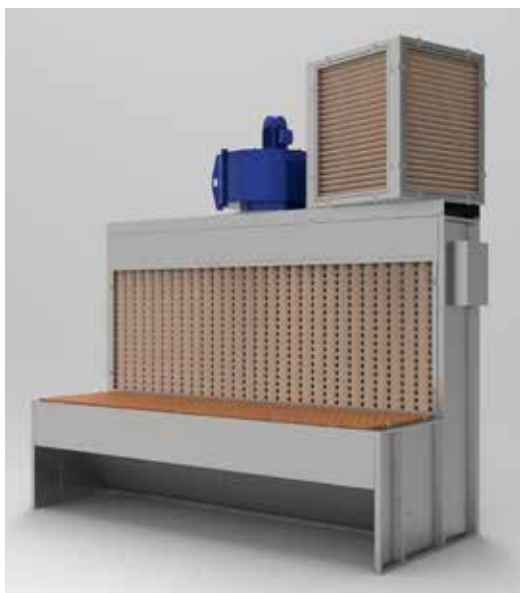
Во второй ступени происходит дополнительная очистка воздуха фильтром из стекловолокна. Он имеет ворсистую структуру и пропитан специальным составом, который удерживает частицы краски, не задержанные лабиринтным фильтром-сепаратором. Этот фильтр обладает более низкой удерживающей способностью (3,5 - 4 кг/м²) по сравнению с фильтром первой ступени, но отлично справляется с задачей на втором уровне фильтрации, до очистки воздуха. Класс очистки фильтра G3.

Для более качественной защиты отводящих воздуховодов предусмотрена установка третьей ступени из стекловолоконного фильтра классом очистки G4.

В комплексе данная система эффективно защищает вытяжные каналы и крыльчатки вытяжных вентиляторов. При засорении фильтры меняются очень легко.



Шлифовальные столы с вытяжным вентилятором (2)



Комплектация

- Комплект деталей, подготовленных к сборке корпуса кабины из оцинкованной стали толщиной 1,2 и 1,5 мм;
- Комплект крепёжных элементов и фурнитуры (болты, шайбы, гайки ручки и т. п.);
- Вентилятор на каждое изделие;
- Комплект картонных фильтров-сепараторов первой ступени;
- Комплект фильтров из стекловолокна G3;
- Два светильника, степень защиты IP66;
- Транспортная упаковка.
- Общий пульт управления;
- Система дополнительной фильтрации воздуха, выбрасываемого в цех (состоит из металлического короба и фильтр-кассет)

Технические характеристики

Размер по глубине	1250мм
Размер по ширине без учёта пульта управления	3000мм
Размер по высоте (*в зависимости от установки фильтрующего блока)	2870/3060мм*
Зона всасывания по ширине	2950мм
Зона всасывания по высоте	1380мм
Рабочая поверхность активного всасывающего стола на высоте	800мм
Рабочая поверхность активного всасывающего стола по глубине	700мм
Потолочное освещение	2 x 0,072 ≈ 0,144 кВт
Вентилятор вытяжной	1,5÷2,2 кВт*
Объём удаляемого воздуха (*в зависимости от габаритов шлифстола)	≤4000÷6000м³*

Корпус

Корпус изготовлен из листовой оцинкованной стали, толщиной 1,5мм с усилением из стальных профилей. Он спроектирован таким образом, чтобы обеспечить равномерность всасывания по всей поверхности фильтров. Для исключения утечек воздуха вся конструкция собирается на болтовые соединения с применением герметика.

Освещение

Для освещения рабочей зоны кабина укомплектована двумя воздухонепроницаемыми светильниками с двумя газоразрядные лампами.

Пульт управления освещением

На пульте управления находятся кнопки управления освещением. В стандартном исполнении пульт устанавливается на правой боковой стене с внешней стороны.



Назначение

Станок разработан для полировки плоских поверхностей, покрытых полиэфирными или полиуретановыми, или другими видами красок. Станок также подходит для полировки красок на водной основе.

Описание

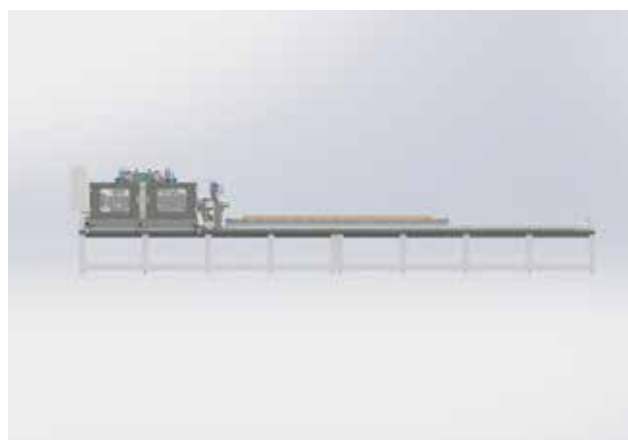
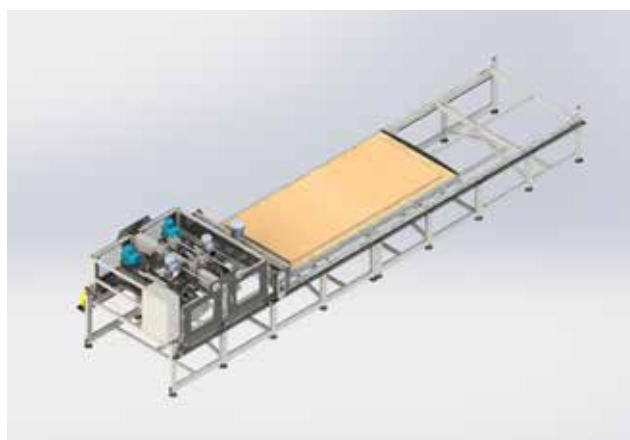
Станок состоит из неподвижного стола и двух наборных полировальных валиков, установленных на перемещающуюся конструкцию. Валики набираются из хлопчатобумажных дисков. Валики имеют регулировку $\pm 10^\circ$ по отношению к направлению перемещения рабочего органа станка. Оба валика осуществляют вращательно-поступательное движение перпендикулярно движущейся панели. Такая система была разработана для более высокого качества обработки поверхности. К тому же, шлифовка двумя валиками уменьшает количество ходов при обработке, что, соответственно, увеличивает производительность. Средняя производительность 100-140 квадратных метров полированной плоскости в смену (8 часов). Левый вал вращается по часовой стрелке, правый против часовой. Направление вращения вала задается в контроллере.

Жесткая, сварная станина станка гарантирует надежную и длительную работу.

Регулировка толщины детали осуществляется вручную.

Технические характеристики

Рабочая длина	3000 мм
Рабочая ширина	1300 мм
Рабочая высота	0-50 мм
Диаметр валика	300 мм
Мощность двигателя валиков	3 кВт
Мощность двигателя для движения вперед и назад	1,5 кВт





Почему выбирают наши решения?

- Высокое качество комплектующих
- Участие / консультирование при подборе оборудования
- Удобная загрузка / выгрузка, что способствует повышению вашей производительности
- Удобный и интуитивно понятный пульт управления
- Наличие контроллера дает возможность отображать и редактировать настройки пресса
- Пресса не требовательны в обслуживании
- У горячих прессов очень быстро греются плиты за счёт мощных тэнов и высокопроизводительного насоса (быстрее итальянских аналогов)

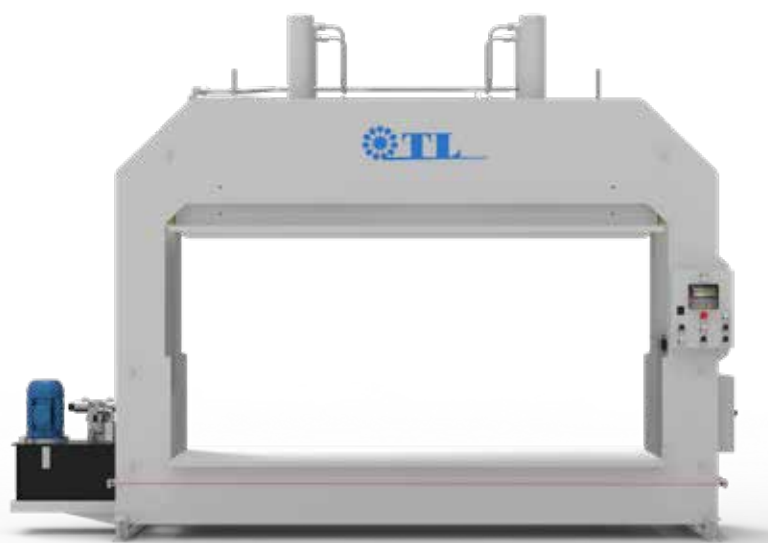
От согласования проекта до монтажа от 2 календарных месяцев.

Гарантия на оборудование 1 год.

Пресс гидравлический (холодный)



Гидравлический пресс предназначен для приклеивания к плоским заготовкам с одной или двух сторон различного листового материала (шпон, пластик, пленка, бумага и т.д.). Благодаря увеличенному межплитному расстоянию возможно прессование пачки заготовок и гнутоклееных изделий с использованием специальных матриц. Применяется на предприятиях по изготовлению дверей, мебели, паркета, гнутоклееных изделий и стульев.



Конструкция

Тяжелая сварная конструкция обеспечивает надежную работу пресса на весь срок службы. Выполнена из стали значительной толщины.

Разработано четыре варианта исполнения станины для задач по прессованию плитного материала и конструкций под разное давление и задачи.

В исполнении пресса используются произведенные в РФ комплектующие, цилиндры, электрика и ПО.

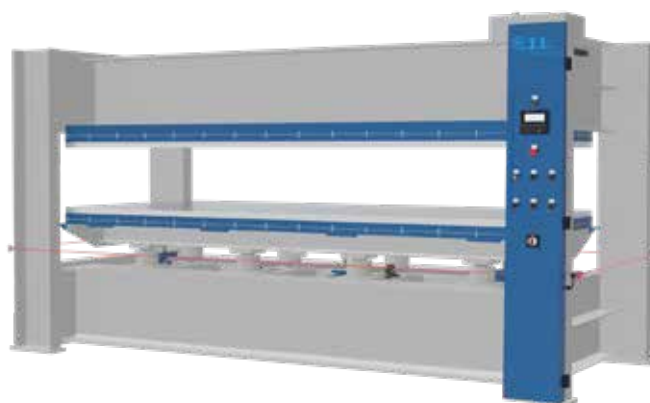
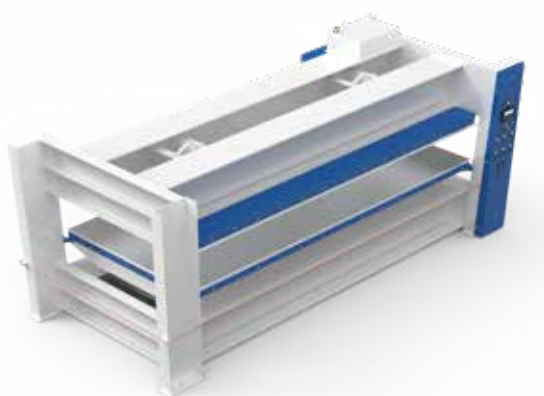
Пульт управления прост в эксплуатации и может оснащаться контроллером. Программа управлением интуитивно понятна и не требует дополнительной квалификации персонала.

Возможно оснащение автоматическими системами загрузки/выгрузки.



Пресс гидравлический (горячий)

Пресс предназначен для двусторонней облицовки плоскостей дверей, мебельных заготовок, облицовочных панелей и т. д. шпоном ценных пород древесины, пластиком, а также для сборки дверных полотен в условиях горячего прессования.



- функциональный промышленный контроллер:
 - задание температуры и давления прессования
 - контроль времени прессования
 - автоматическое открытие плит
 - оповещение об аварийных ситуациях
- предохранительный периметральный трос
- 400 В / 50 Гц
- размеры плит 2300x1100, 2500x1300, 3000x1300 мм
- количество пролётов от 1 до 5
- сборные сварные плиты для высокого удельного давления и/или высоких температур
- перемещение плит снизу вверх
- нагрев плит с помощью ЭЛЕКТРОБОЙЛЕРА (18кВт) НА ДИАТЕРМИЧЕСКОМ МАСЛЕ – в комплекте с насосом, специальной гидравлической системой, уже полностью заполненной диатермическим маслом
- температура плит 120°C
- общее усилие 120 т
- количество нажимных цилиндров от 4 до 8
- мощность системы гидравлики 2,2 кВт
- мощность системы нагрева 18 кВт
- самосмазывающиеся направляющие для контроля плоскостности подвижной плиты, размещенные по диагонали

Пресс гидравлический обжимной



Пресс используется для опрессовки втулок канатов и строп. Изготовление стропов и канатов таким образом позволяет обеспечить высокую производительность, снизить трудоемкость производства, повысить культуру и безопасность труда, увеличить объем производства. Метод опрессовки втулкой отвечает европейским стандартам и стандартам ИСО и практически вытеснил ручной заплет.

Заделка концов канатов втулкой для строп представляет собой опрессованную конструкцию с прядями соединяемых канатов, которые прочно сцеплены между собой металлом втулки, образуя однородное тело в сечении.

Собранную заготовку соединения помещают между матрицами пресса и сжимают до получения круглого поперечного сечения втулки.

Опрессовка стропов втулочным соединением исключает возможность расплетения прядей в процессе эксплуатации. Строп, изготовленный методом опрессовки втулкой выдерживает более высокую разрушающую нагрузку. Коуш надежно закреплен в петле каната, что обеспечивает долговечность в работе, строп получается соответствующий требованиям эргономики.

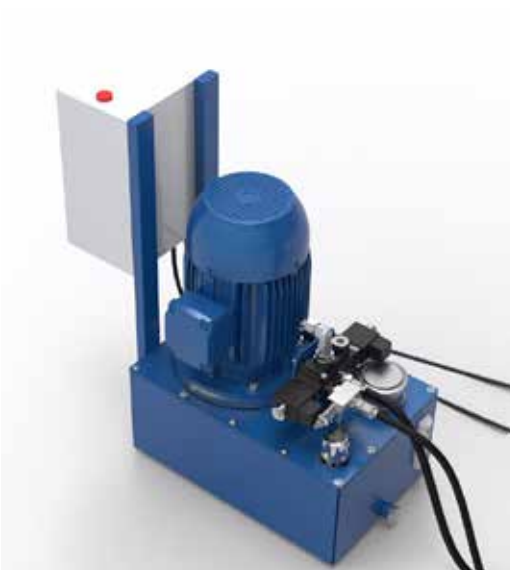
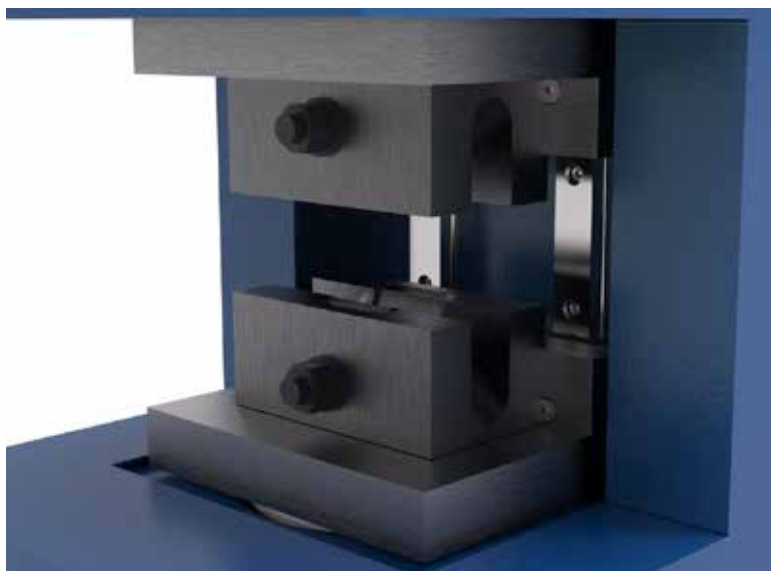
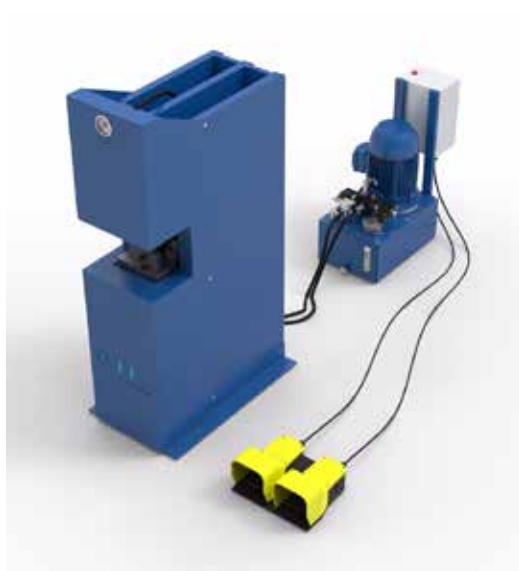




Пресс гидравлический обжимной (2)

Описание

Станина пресса выполнена из массивных листов 30мм сваренных между собой особым способом для сохранения прочности конструкции. Крепление матриц осуществляется калеными метизами. Матрицы между собой позиционируются с помощью линейных направляющих. Гидростанция выполнена отдельным блоком, что позволяет ее удобно разместить в любом месте рядом с прессом. Управление прессом осуществляется педалями.



Кашировальная машина



Кашировальные машины предназначены для приклеивания и припрессовки отпечатанного материала (обычно бумага или тонкий картон) к более жесткой толстой основе (картон, гофрокартон).

Кашировальные машины используются для изготовления: цельных твердых книжных обложек с небигованным материалом, цельных твердых книжных обложек с предварительно пробигованным материалом, твердых книжных переплетных крышек из 2 или 3 частей, фотоальбомов и фоторамок, досок и полей для настольных игр, жестких постеров, папок-скоросшивателей, дисплеев и других

кашировальных работ.

Технические характеристики:

- рабочая ширина до 1300 мм (по договоренности возможны варианты)
- рабочая толщина 3–50 мм
- минимальная длина 1000 мм
- скорость подачи 0–20 м/мин
- подача питания 380 В

Клеенаносящий двухсторонний станок

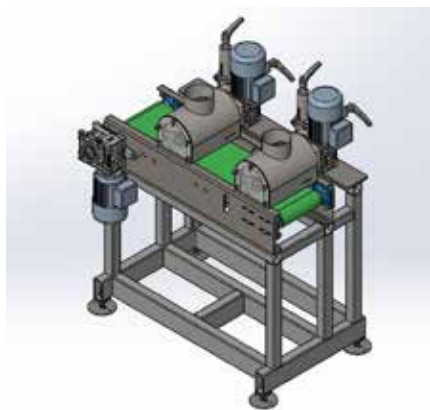


Двухроликовый клеенаносящий станок предназначен для двухстороннего нанесения белковых, карбамидных, мочевиноформальдегидных и резорциновых клеев в автоматическом режиме на прямолинейные заготовки.

Имеет высокую производительность и рекомендуется в качестве дополнительного оборудования к прессам.



Щеточная 2-х агрегатная машина для растирки ЛКМ ТЛ ЩС 1300/2-50



Назначение

Установка предназначена для эффективного и качественного растирания нанесенного ЛКМ, после нанесенных красителей. Данная установка может использоваться как отдельное оборудование, так и оборудование в составе производственной линии. Конструкция установки позволяет устанавливать её на любом этапе для выполнения работ.

Описание

Станок выполнен в виде жесткой сварной станины, на которой установлены рабочие агрегаты, 2 верхних щеточных агрегата с вытяжными коробами. Валы съемные, система кожухов съемная для удобной замены щеточного материала. Кожух имеет 2 вывода под воздухопроводы диаметром 120 мм. Регулировка валов по высоте ± 50 мм. Диаметр посадочного вала 50 мм.

Конвейер имеет 4(8) прижимных роликов покрытых ПВХ.

Регулировки станка

- скорость конвейера регулируется в пределах 5-15 м/мин.
- скорость щеточных валов 100-300 об/мин.

Технические характеристики

Габаритные размеры	1800x1500x1600мм
Рабочие габариты панели по ширине	1300мм
Минимальная длина панели	1000мм
Частотное управление скоростью конвейера	+
Частотное управление скоростью вращения щеток	+
Мощность конвейера	0,75 кВт
Мощность щетки	1,5 кВт

Вайма сборочная для фасада



Станина сварена из трубы 50х50. Обладает достаточной жесткостью.

Рабочее поле одно.

Четыре пневматических прижимных цилиндра с возможностью регулировки размеров путем перестановки пневматических фиксаторов на направляющих.

Подложка из пластика с регулировкой на плоскости для удобства работы и настройки при работе с оборудованием.

Слева находится упор, являющийся нулевой точкой.

Внутренняя часть, соприкасающаяся с фасадом, имеет покрытие из пластика или фетра (согласовывается дополнительно).

Наклон осуществляется с помощью механики.

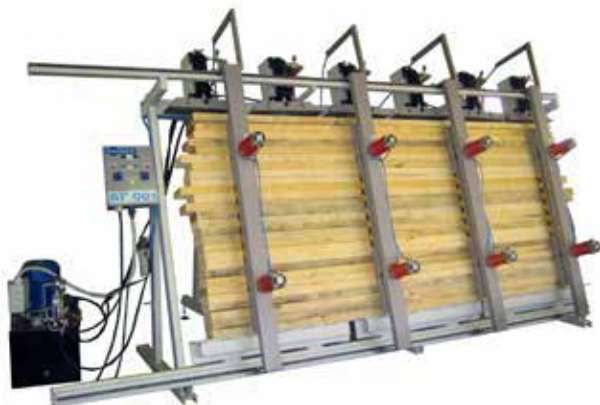
На каждом рабочем поле с двух сторон находятся ручки для удобства работы с ваймой.

Размеры ваймы

Размеры габаритные	2200 x 1000 x 1200 мм
Размеры рабочие	1800 x 1000 x 50 мм



Вайма гидравлическая



Пресс предназначен для склеивания строительного бруса, клееного шита из деревянных ламелей. Конструкция изготовлена из металлического толстостенного профиля, что гарантирует устойчивую работу при больших нагрузках. Также при сборке пресса используются токарные детали и детали после лазерной резки, для более точной геометрии конструкции. Используются гидрокомпоненты производства стран Италии и Чехии, пневмокомпоненты – Япония, электрокомпоненты – Германия, Россия.

Комплектация:

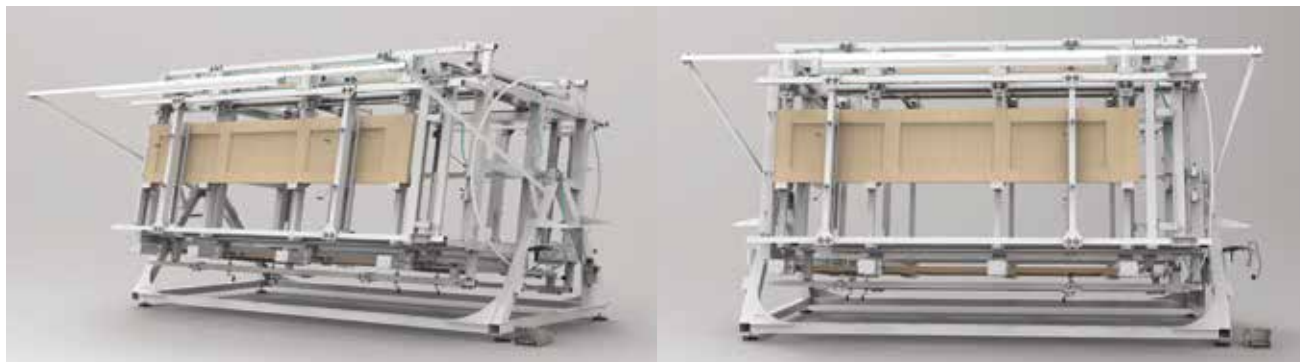
- 12 вертикальных прижимов, по одному гидроцилиндру
- 5 фронтальных прижимов, на каждом из которых по 2 пневмоцилиндра
- щит управления с контроллером
- гидростанция на 7.5 кВт

Управление работой прессом производится при помощи контроллера на щите управления. Контроллер включает в себя следующие возможности:

- установка давления прессования
- установка времени прессования
- сохранение программ прессования для разных изделий

Технические характеристики:

- размер рабочей зоны 6000x1300 мм (по заказу)
- толщина заготовки 30–200 мм
- максимальное давление в гидросистеме 230 Бар
- количество гидроцилиндров 12 шт.
- ход штока гидроцилиндра 150 мм
- электрическая мощность гидростанции 7,5 кВт
- габаритные размеры (длина x ширина x высота) 8395 x 1919 x 2559 мм
- вес 1760 кг



Пресс предназначен для сборки дверей и фасадов, существует вариант для склейки щита из массива. Каждое рабочее поле имеет 4-ре передвижных направляющих с пневмоцилиндрами для зажима заготовки.

Размеры ваймы

Размеры габаритные	2600 x 1200 x 2000 мм
Размеры рабочие	4 рабочих поля, каждый с рабочими размерами минимальный размер - 600 x 2000 мм максимальный размер - 1000 x 2300 мм
Рабочая зона	2300 x 1000 мм

Ключевые особенности:

- возможность установки и работы с ширинами 600/700/800/900/1000 мм
- каждое рабочее поле имеет 4-ре передвижных направляющих с пневмоцилиндрами для зажима двери
- поля оснащены пневматическими зажимами
- слева находится упор, являющейся нулевой точкой
- внутренняя часть, соприкасающаяся с дверью, имеет покрытие в виде пластика или фетра (согласовывается дополнительно)
- пневматический тормоз удерживает пресс от случайного поворота, при этом позволяет фиксировать пресс в любом положении
- управление тормозом осуществляется педалью
- $\frac{3}{4}$ поля - подвижные элементы, что сделано для удобства сборки и передвижения подвижных частей
- на каждом рабочем поле с 2-х сторон находятся ручки для удобства вращения ваймы



СИСТЕМЫ АВТОМАТИЗАЦИИ



Компания Технолайн производит системы автоматической подачи, загрузки и выгрузки заготовок. Для этого инженеры компании составляют алгоритм работы оборудования, рассчитывают такты работы систем автоматизации, программируют промышленные контроллеры. Наши инженеры могут автоматизировать уже имеющееся у клиента оборудование.



Автоматические станки для окраски погонажных заготовок



Автоматический окрасочный станок изготовлен в соответствии с современными требованиями к охране окружающей среды. Станок позволяет окрашивать профильный погонаж и работать в составе линии.

Основа станины представляет собой стальную сварную конструкцию и трубчатые профили, на которые крепятся конструктивные элементы.

Система подачи с варьируемой скоростью представляет собой систему транспортных лент в специальном, стойком к воздействию растворителей, исполнении, а также металлических роликов, при-

водимых в движение с помощью зубчатых полиуретановых ремней, что обеспечивает равномерную и бесшумную работу линии.

Пневматическая панель управления встроена в станину. На ней расположены пневморегуляторы для каждого из пистолетов.

Программируемый контроллер, смонтированный на электрическом щите управления, оснащен жидкокристаллическим дисплеем.

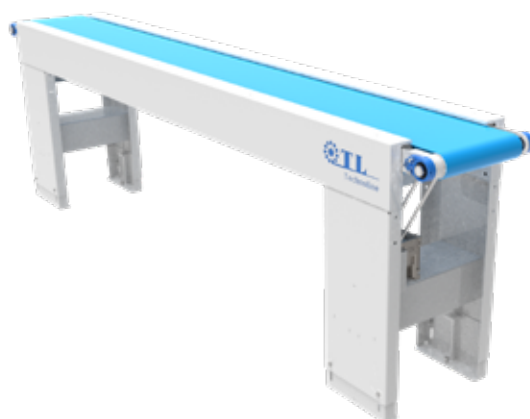
Защитная система отключает распыление, если не работает аспирация или открыта дверь камеры.





Рольганги применяются для перемещения самых разнообразных как по назначению, так и по весу и размерам штучных грузов: деталей машин, литейных форм, ящиков, плитных материалов, погонажных изделий, насыпных материалов в таре и др.

Рольганги широко применяются в литейных, термо-обрубных, кузнечно-прессовых и механических цехах машиностроительных заводов; в прокатных цехах металлургических комбинатов; на предприятиях деревообрабатывающей, легкой и пищевой промышленности и разнообразных складах и погрузочных площадках. Тарельчатые рольганги предназначены для перемещения плитного материала с равномерно нанесённым на него клеем.





Конвейер с вращающимися цилиндрическими суппортами TL 3000

Описание

Данный конвейер предусмотрен для установки продольных сушилок любого типа (сушка воздухом или излучением) для скоростей подачи до ≈ 15 м/мин. Модульная конструкция из стальных профилей. Система подачи с вращающимися цилиндрическими суппортами диаметром 32 мм, из джокерной трубы.

Регулируемая с помощью мотовариатора скорость подачи.

Возможность регулировки по высоте для обеспечения надлежащей установки по уровню относительно остального входящего в комплект линии оборудования.

Кнопочный привод и индикатор для включения в линию.

Технические характеристики

Длина конвейера	2000 мм
Полезная ширина	1300 мм
Длина вращающихся суппортов	640 мм
Межосевое расстояние между суппортами (или другая, зависит от минимальной заготовки)	76 мм
Минимальная длина заготовок	300 мм
Высота рабочей плоскости	900 мм \pm 20 мм
Скорость подачи	3-15 м/мин
Мощность двигателя	0,75 кВт

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Компания производит разнообразное дополнительное оборудование, столы, упаковочные станки, тележки транспортные и т.п.



Стол раздвижной

Пневмостол TL-1



Пневмостол применяется при производстве мягкой мебели во время обивки и монтажа и служит для подъема и опускания элементов мебели.

Стол состоит из стальной сварной конструкции. Подъем осуществляется пневматическим цилиндром. Управление столом осуществляется педалью.

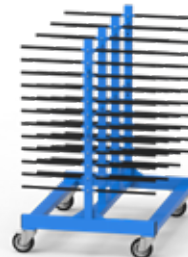
Также имеется дополнительный разъем для пневматического устройства. При отключении подачи воздуха движение стола автоматически блокируется.

Характеристики стола

Поверхность столешницы, мм	900-2000
Максимальная высота подъема, мм	1500
Допускаемая нагрузка, кг	100
Рабочее давление, бар	8-10
Скорость подъема, м/мин регулируемая	15
Скорость опускания, м/мин регулируемая	15



Тележка транспортная легкая TL-ТТ1



Тележка транспортная с центральными стойками предназначена для перевозки и хранения окрашиваемых заготовок. Оборудована поворотными колёсами и вертикальными ручками для удобства транспортировки.

Технические характеристики:

- Полностью сварная рама
- 2 колеса Ф160 поворотных
- 2 колеса Ф160 поворотных с тормозом
- Стойки центральные
- Рейки круглые Ф20, покрытие ПВХ



Тележка транспортная плитная TL-ТТ2

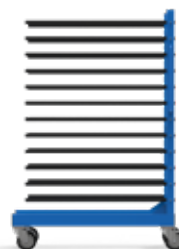


Тележка транспортная с наклонными стойками предназначена для перевозки и хранения плитных заготовок. Оборудована поворотными колёсами для удобства транспортировки.

Технические характеристики

- Сварная рама
- 2 колеса Ф160 поворотных
- 2 колеса Ф160 поворотных с тормозом
- Покрyta резиновыми полосами

Тележка транспортная консольная TL-ТТЗ

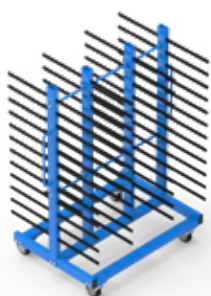


Тележка транспортная с вертикальными стойками и консольными рейками предназначена для перевозки и хранения окрашиваемых заготовок. Оборудована поворотными колёсами и вертикальными ручками для удобства транспортировки.

Технические характеристики

- Полностью сварная рама
- 2 колеса Ф160 поворотных
- 2 колеса Ф160 поворотных с тормозом
- Стойки боковые
- Рейки круглые Ф30, покрытие ПВХ

Тележка транспортная трансформер TL-ТТ4



Тележка транспортная с вертикальными стойками предназначена для перевозки и хранения окрашиваемых заготовок. Имеет две конфигурации сборки: с боковыми или центральными стойками, что обеспечивает удобство загрузки и выгрузки заготовок исходя из их размеров. Стойки внутренние можно перемещать вправо или влево и фиксировать их на распорке для удобства хранения малогабаритных деталей. Оборудована поворотными колёсами и вертикальными ручками для удобства транспортировки.

Технические характеристики

- Сварные узлы рамы
- 2 колеса Ф160 поворотных
- 2 колеса Ф160 поворотных с тормозом
- Стойки боковые или центральные
- Рейки прямоугольные 30x15, покрытие ПВХ



Упаковочный станок



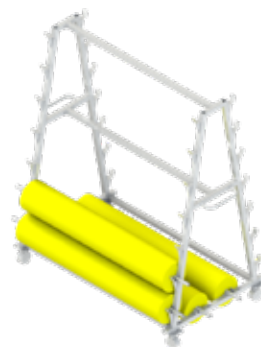
Станок УПС-400М предназначен для упаковки погонажных заготовок (деревянных досок и реек, различных строительных материалов, рулонов текстильной продукции, ковров, линолеума, пластиковых и металлических труб, алюминиевых и пластиковых конструкций и т.д.) с помощью стрейч-плёнки. Обмотка длинномерной продукции происходит за счет вращающегося кольца с закрепленным рулоном стрейч-плёнки.

Зажим пленки, упаковка и отрезка осуществляются в полуавтоматическом режиме, по сигналу оператора с помощью напольной педали. Для удобства работы количество оборотов барабана, после нажатия напольной педали, настраивается в пределах от 1 до 4 оборотов.

Со стороны загрузки и выгрузки заготовок установлены поддерживающие столы с направляющими не приводными роликами. Для предотвращения смещения заготовки во время упаковки устанавливаются боковые упоры - ролики.



Механические патерностеры



Механические патерностеры - это вид стеллажей для хранения материалов в рулонах. При проектировании учитываются типы рулонов и их диаметр и требуемое количество.

Патерностеры рассчитаны под разные задачи: хранение, демонстрацию, замеры и отрезы любых материалов в рулонах. Они могут оснащаться пневматическим или механическим механизмом отрезания. Компания Технолайн изготавливает патерностеры для различного количества рулонов (от 4 до 40 штук). Также патерностеры могут оснащаться системами обеспыливания.

Приобретая патерностеры, вы не только более рационально сможете использовать рабочие площади, но и намного повышаете эффективность работы.



Шкаф для подготовки клея и краски, производства компании ТЕХНОЛАЙН позволяет:

- Организовать безопасное место для подготовки клеев/красок
- Создавать необходимые температурные условия для смешивания, эксплуатации, очистки и хранения
- Обезопасить рабочее место от возгорания
- Сократить время обслуживания в конце рабочей смены (в конструкции используются удобные поддоны)
- Устанавливать по заказу систему сигнализации и пожаротушения

Размеры внутренние 1500x1000x2000 мм (или по заказу).

Комплектация:

- стены, потолок оцинкованный лист (по заказу минеральная базальтовая вата толщина 20 мм/ стальной крашенный лист)
- дверь распашная с замком 1 шт. 1500x2300 мм
- решетчатый пол 1500x1000 мм
- 2 поддона под решетчатым полом для удобства уборки пролитых веществ
- освещение 1 лампа

Система подготовки растворов, состав:

- система размешивания для водных растворов
- бак нагнетательный для подачи растворов под давлением к пистолетам
- блок регулировки давления воздуха, растворов, фильтры
- блок регулировки подачи растворов к пистолетам
- электрический бойлер для нагрева воды



Комплектующие для покрасочных камер



Окрасочно-сушильное помещение оснащено распашными воротами (дверьми), через которые осуществляется проход и вывоз готовых деталей (изделий). Конструкция двери может быть выполнена из панелей с наполнением пенополиуретана (PUR) или пенополиизоцианурата (PIR) или базальтовой ваты. Материал характеризуется симметричностью секций и микро-ребристой поверхностью, а также имеет высокий уровень теплоизоляции. Двери оснащены импортной фурнитурой обеспечивающей автоматическое закрывание створки, фиксацию створки двери в крайнем положении можно осуществить с помощью шпингалета.



Пульт управления соответствует нормам СЕ и может быть выполнен с уровнями защиты IP 54, 65, 66. АТЕХ и ЕХ 1,2 ,3. Возможно изготовление шкафов по требованиям КЛИЕНТА.



Светильники 1 ЕХ-ДСО предназначены для применения на предприятиях газовой, нефтяной, нефтехимической, химической, деревообрабатывающей, лакокрасочной, текстильной и других отраслях промышленности, где могут возникать взрывоопасные среды, в зонах 2 (В1а, В1б и В1г) в помещениях и на открытых площадках.



Вентилятор выполняется в моноблочной конструкции. На сварной раме или без, установлен металлический корпус «улитка» с двумя патрубками, на фланцах которых предусмотрены отверстия для монтажа оборудования к воздуховодам вентиляционной сети. Корпус имеет возможность углового поворота вокруг рамы, что позволяет выставить выходной патрубок под нужным углом к горизонту. Внутри корпуса находится рабочее лопастное колесо с двенадцатью отогнутыми в противоположную вращению сторону лопатками.

Распылитель AVX Airmix Kremlin Rexson



Технология Light AIRMIX® - модульная конструкция для больших объемов производства. Пистолет AVX Airmix® благодаря своему размеру и сниженному весу увеличивает производительность и эффективность автоматических установок.

Качество распыления благодаря воздушным насадкам и соплам последнего поколения гарантирует качество окраски и существенную экономию материала.

Циркуляция жидкости в основании (нет потерь давления) или в пистолете (быстрая промывка) на выбор.

Преимущества электростатического метода AIRMIX®

Метод AIRMIX® с использованием технологии на основе электростатического эффекта сокращает туманообразование более чем на 70%, сокращает расход ЛКМ примерно на 55%, по сравнению с традиционными способами нанесения (безвоздушное, пневматическое распыление) и позволяет получить отличное качество покрытия.

Характеристики	Преимущества
Отличное качество распыления и превосходная эффективность переноса	Отличное качество распыления, снижение расходов на краску, чистота рабочей среды, снижение количества ТО
Конструкция из нержавеющей стали	Подходит для материалов на основе воды
Выбор циркуляции в основании или в пистолете	Гарантия уровня качества для большинства материалов, легкость в промывке
Выбор основания с боковым или задним подключением	Для удовлетворения запросов всех заказчиков
Опционная регулировка ширины факела	Для пользования широким выбором регулировок факела или расхода
Максимальное давление воздуха на входе (бар)	6
Максимальное давление жидкости (бар)	200
Давление пускового воздуха (бар/мин)	3
Расход жидкости (л/мин)	В зависимости от сопла
Вес (г) (пистолет без д/о)	452
Максимальная температура жидкости (°C)	50
Расход воздуха (м3/ч)	3 – 7.5
Детали, контактирующие с жидкостями	нерж. сталь



Насос для питания автоматических распылителей Kremlin Rexson 16.120



Насос 16.120 специально разработан для системы циркуляции и питания нескольких распылителей. Подходит для работы со всеми типами материалов (в том числе водорастворимыми). Сниженное количество частей в конструкции насоса увеличивает срок службы и снижает затраты на техническое обслуживание.

Технические характеристики:

Отношение давлений	16/1
Объем жидкости на цикл (см ³)	240
Кол-во циклов на литр материала	4
Расход жидкости при 30 циклах/мин (л/мин)	7.2
Расход воздуха (м ³ /ч) при 30 циклах/мин при 4 бар	41.5
Безнапорный сток л/мин	14.4
Макс. давление воздуха на входе (бар)	6
Макс. давление жидкости, бар	96
Макс. температура жидкости (°C)	60
Уровень шума (дБа)	76
Вес (кг) (без кронштейна или штоков)	27
Детали контакт. с жидкостями	нерж./сталь
Высота (см) - насос без д/о	86.4
Ширина (см) - насос без д/о	35.6
Глубина (см) - насос без д/о	25.4



Элементы фильтрации разделены на основные категории: общего и специального назначения высокой эффективности. Под классом фильтрации понимается разница в концентрации частиц пыли, возникшая после прохождения потока воздуха через фильтр.

Фильтры используются в окрасочно-сушильных камерах для очистки выходящего из камеры воздуха от твердых частиц ЛКМ. Обычно они устанавливаются под напольные решетки камеры или в вытяжные стенки. Фильтры защищают вентиляторы и воздуховоды от осаждения твердых частиц ЛКМ, тем самым продлевая срок их службы.

Классификация фильтров:

Для грубой очистки (класс G)



Фильтры этого класса используются в помещениях с низкими требованиями к чистоте воздуха.

Их используют для предварительной очистки в системах вентиляции и центрального кондиционирования. Они предотвращают попадание внутрь камеры достаточно крупных фракций, находящихся в воздухе.

Материалом для таких фильтров служат синтетические пористые материалы. Причем, поры фильтрующего материала достаточно крупные. Фильтр грубой очистки способен останавливать частицы размером до 10 микрон.

Эффективность:

- G3: от 80% до 90%
- G4: свыше 90%

Для тонкой очистки (класс F)



Фильтры этого класса применяются в качестве фильтров второй ступени очистки (доочистки).

Фильтры устанавливаются на потолке покрасочной камеры. Размеры частиц, которые задерживают такие фильтры – 1 микрон.

Такие фильтры не требуют частой замены. Впрочем, все зависит от нескольких характеристик.

Для производства фильтров тонкой очистки используются различные синтетические материалы, чаще всего на основе сплетенных нитей полипропилена или его аналогов.

Эффективность:

- F5: от 40% до 60%
- F7: от 80% до 90%



Типы фильтров

Напольный фильтр



Напольные фильтры устанавливаются внизу камеры. Они должны задерживать вредные вещества, которые находятся в воздухе камеры. Это и пары растворителей, которые используются в краске, и мельчайшие частицы краски, которые находятся в воздухе. Все это нужно задерживать, чтобы выход этих веществ и соединений из камеры для покраски был минимальным.

Картонный фильтр



Для напольных фильтров могут использоваться системы, где вместо различных рулонных материалов используются лабиринтные фильтры для покрасочных камер, сделанные из гофрированного картона.

Работает картонная система фильтра по следующему принципу: из картона выстраивается система-лабиринт, через которую проходит выходящий воздух. Частицы краски, которые находятся в воздухе, более тяжелые, чем среда, в которой они находятся.

В зависимости от типа краски эффективность фильтра может достигать 98,2% (сухой остаток), а задерживающая способность (грязенакопление) имеет емкость от 11 до 18 кг/м².

Угольный фильтр



Очищает воздух от органических и неорганических газообразных загрязняющих веществ. Используется в покрасочных камерах.

Угольный фильтр всегда устанавливается на вторую или третью ступень очистки воздуха, перед ним всегда необходимо устанавливать фильтр грубой очистки.

КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Компания «Технолайн»

194044, г. Санкт-Петербург,
пр. Большой Сампсониевский, дом 32, литера А
Тел.: +7 (911) 902-71-00, +7 (911) 902-70-31
E-mail: info@teh-line.com

Коммерческий директор:

E-mail: morgun@teh-line.com
Тел.: +7 (911) 902-71-00
Тел.: +7 (911) 902-70-31

Бухгалтерия

Тел.: +7 (911) 902-71-44
E-mail: buht@teh-line.com

Менеджеры по продаже оборудования:

Тел.: +7 (911) 729-65-54
Тел.: +7 (911) 729-65-79
Тел.: +7 (903) 580-80-01
E-mail: m.morozov@teh-line.com
E-mail: a.fedulov@teh-line.com
E-mail: moscow@teh-line.com

Начальник отдела по продаже расходных материалов и запчастей:

Тел.: +7 (911) 777-40-25
E-mail: byleev@teh-line.com

Начальник тех. службы:

Адейкин Никита Валерьевич
Тел.: +7 (911) 828-64-79
E-mail: adeykin@teh-line.com



Технолайн

www.teh-line.com

<http://teh-line.com/pokrasochnoe-oborudovanie/>

<http://pokrasochnye-kamery.teh-line.com>

<http://hot-press.teh-line.com>

<http://rolgang.teh-line.com>

 @tpktehonline

 @tpktehonline



194044, г. Санкт-Петербург
пр. Б.Сампсониевский, д.32, лит.А



+7 (911) 902-71-00

ЗАКАЗ ЗАПЧАСТЕЙ:



+7 (911) 902-70-31



info@teh-line.com

Дилер: _____



