

CABINE DI SABBIATURA/PALLINATURA A PRESSIONE SERIE "VP"



Macchina modello VP3 con carrello con tavola rotante

La serie "VP" comprende macchine che effettuano lo sparo dell'abrasivo mediante il sistema chiamato "a pressione".

Questa serie comprende due modelli standard che si differenziano per le crescenti dimensioni della zona di lavoro. Tutti i modelli sono dotati di ciclone per il recupero e la rigenerazione dell'abrasivo. Il ciclone è del tipo a doppia regolazione che permette di lavorare con una vastissima gamma di abrasivi e di graniglie ottenendo sempre un ottimo grado di separazione delle polveri. Tutte le parti della macchina sono verniciate con polveri epossidiche cotte in forno, molto resistenti all'usura. Inoltre l'interno della cabina e l'interno del ciclone sono foderati con fogli di speciali gomme antiabrasione.

Le caratteristiche tecniche e costruttive di queste macchine assicurano un prodotto di

- elevata qualità
- lunga durata
- grande versatilità

Esse possono lavorare con abrasivi di ogni genere e grana, come:

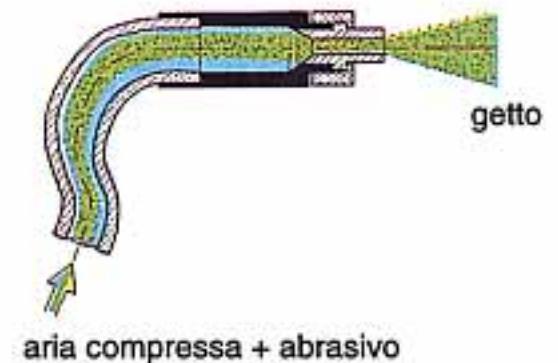
- microsfere di vetro
- corindoni e sabbie
- granuli plastici
- granuli vegetali
- abrasivi metallici

Le macchine di tipo "a pressione" realizzano lo sparo dell'abrasivo mediante una speciale pistola che, tramite un tubo con caratteristiche di antiabrasione, è collegata ad un serbatoio contenente l'abrasivo. La messa in pressione del serbatoio spinge l'abrasivo attraverso la tubazione fino alla pistola, dalla quale esce generando un getto di grande potenza e elevata capacità di lavoro (circa 4 ÷ 5 volte maggiore di una corrispondente macchina a depressione). La manipolazione della pistola consente di orientare il getto sul pezzo da trattare. Il risultato ottenuto è un trattamento veloce ed efficace, che dipende da vari fattori, quali:

- la pressione dell'aria compressa
- il tipo di abrasivo
- il diametro dell'ugello e la sua forma
- il tempo di trattamento per unità di superficie

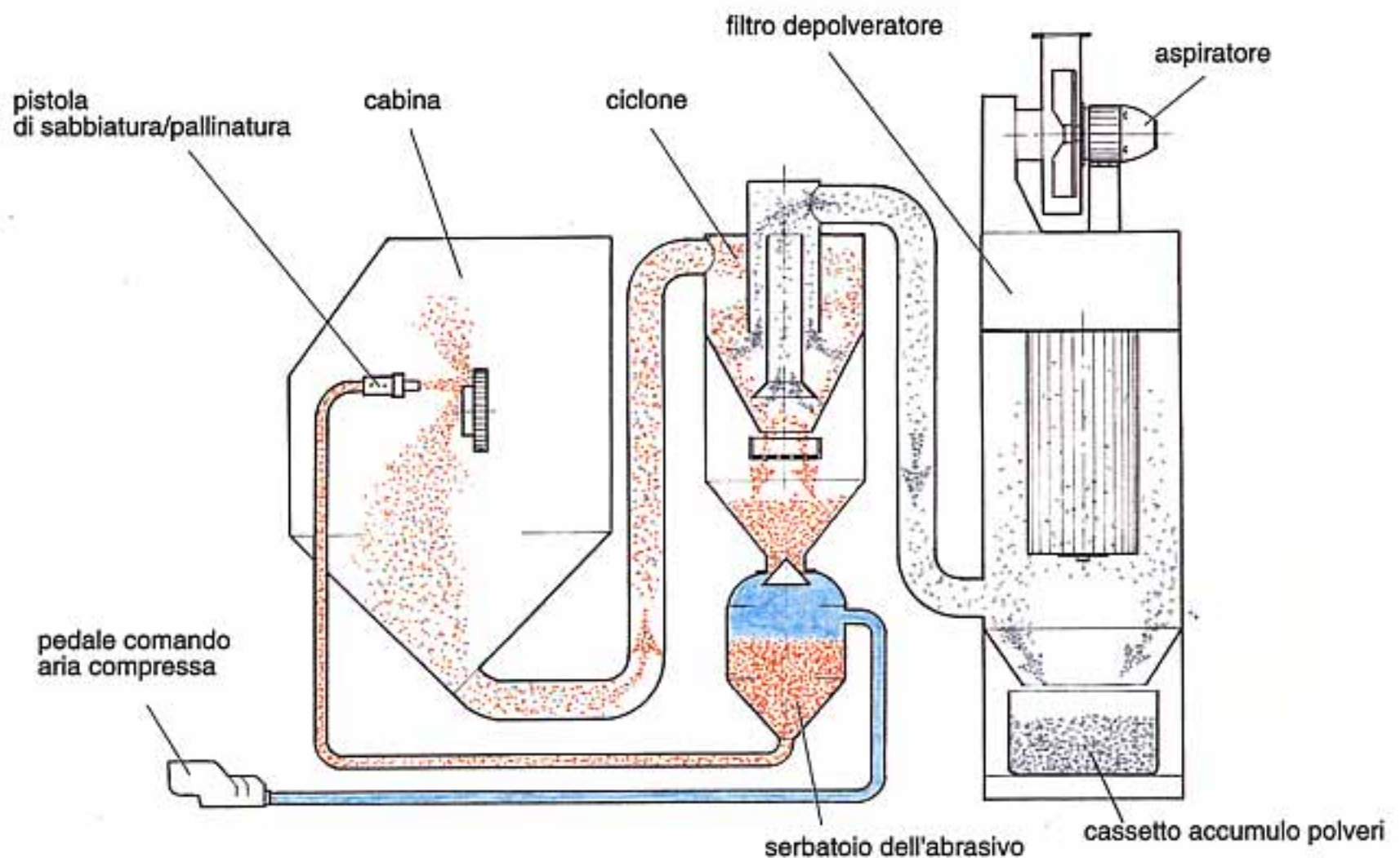
In sintesi è possibile ottenere i seguenti trattamenti di superficie:

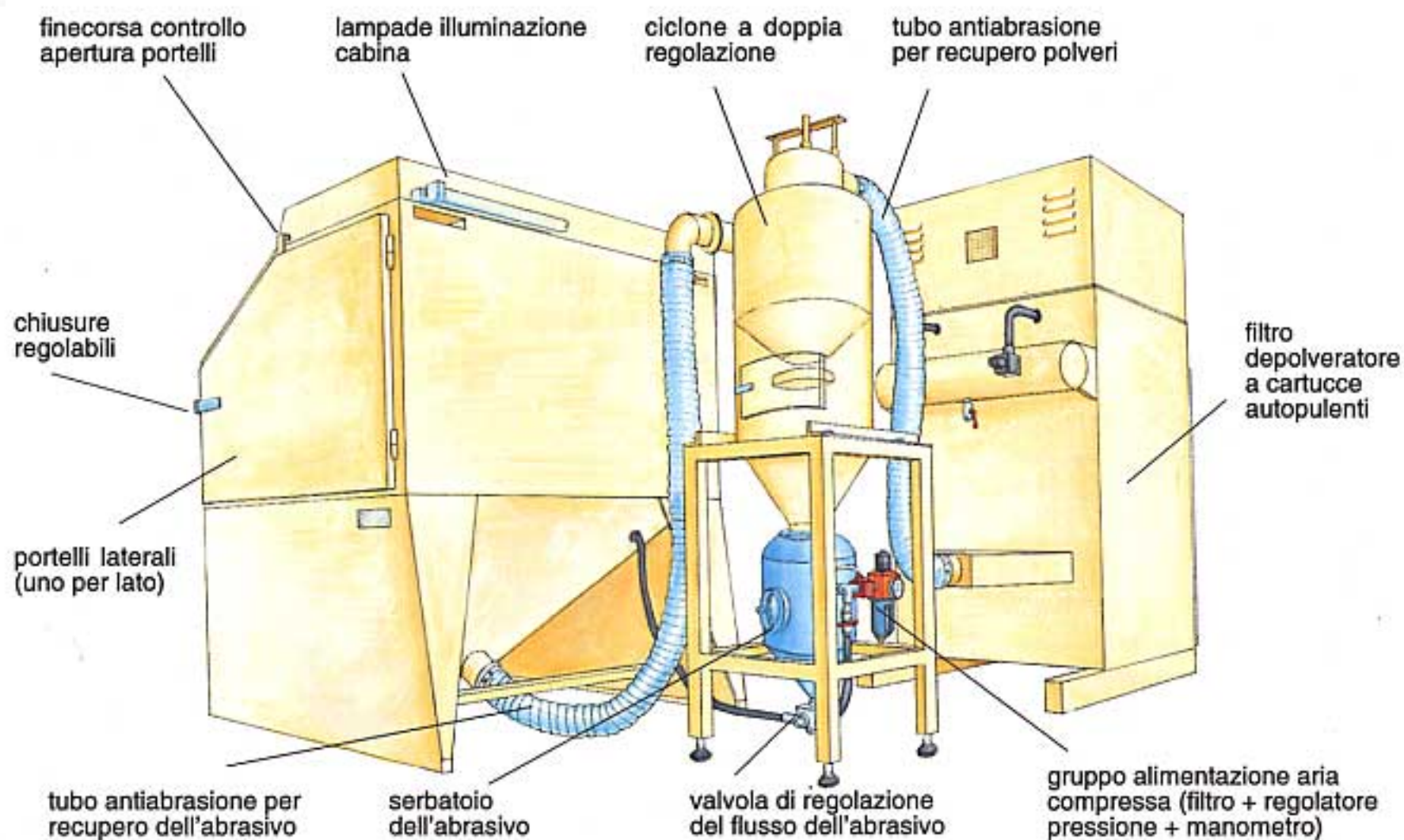
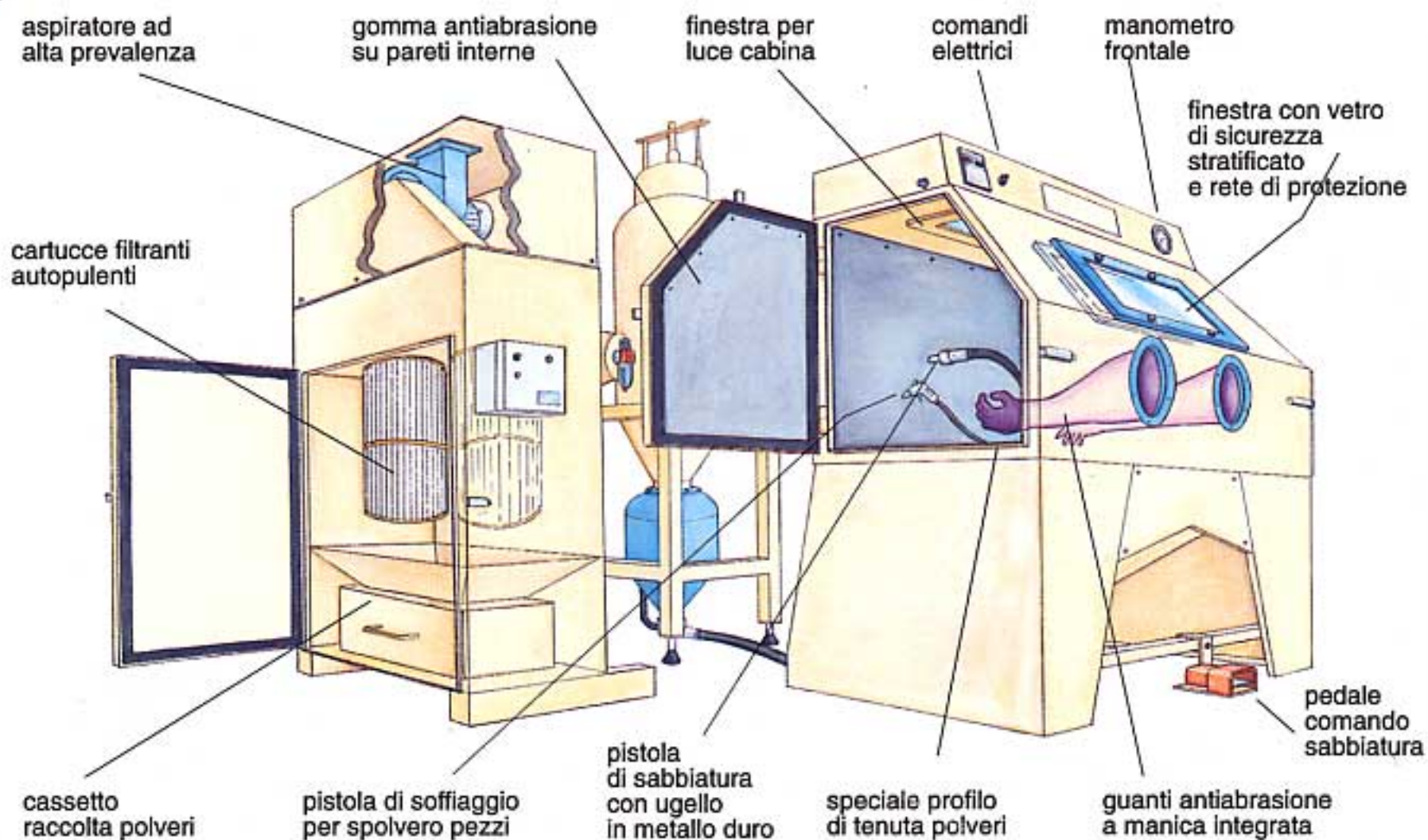
- pulizia da contaminanti
- pallinatura di indurimento
- satinatura a scopo estetico
- preparazione di superfici per ancoraggio di metalli, vernici, gomme, etc.
- sbavatura
- disossidazione
- sverniciatura



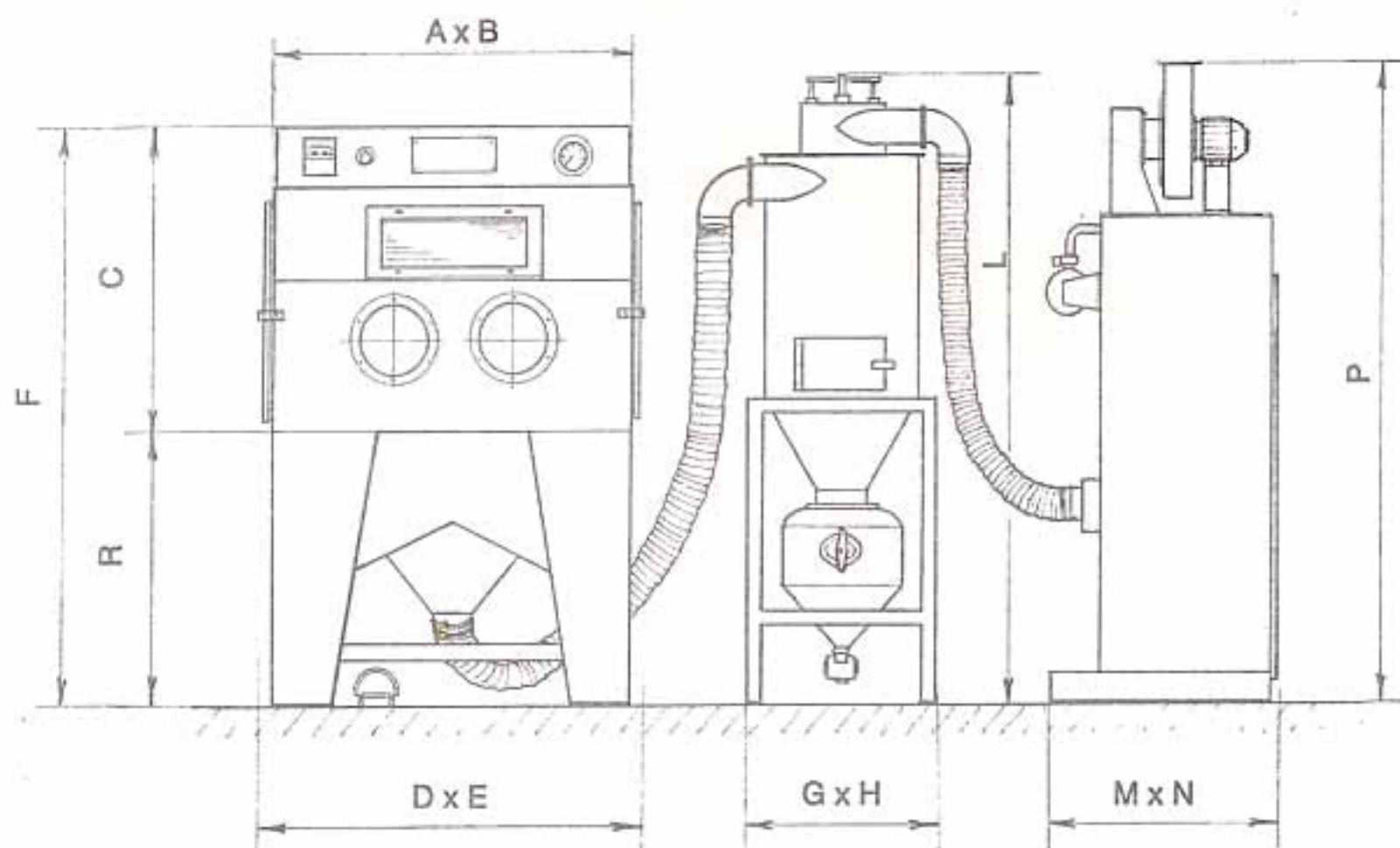
Le macchine di questa serie sono essenzialmente composte da:

- cabina di trattamento
- ciclone a doppia regolazione per la rigenerazione continua dell'abrasivo con eliminazione dei residui della lavorazione
- serbatoio per l'abrasivo, atto a lavorare in pressione
- filtro depolveratore, di tipo a cartucce, dotato di ciclo automatico di autopulizia mediante getti di aria compressa





CARATTERISTICHE TECNICHE



Modello		VP2	VP3
Misure zona di lavoro: A x B x C	mm	1100x850x750	1500X1200x900
Altezza del piano di lavoro: R	mm	850	850
Ingombri: cabina D x E x F	mm	1180x1000x1760	1580x1350x1910
ciclone G x H x L	mm	600x600x2200	600x600x2200
filtro M x N x P	mm	1200x800x2350	1200x800x2350
Pesi cabina	Kg	260	410
ciclone	Kg	210	210
filtro	Kg	380	380
Superficie filtrante	m ²	15	15
Consumo aria compressa	l/l'	1500 ÷ 4500	1500 ÷ 4500
Potenza aspiratore standard	HP	4	4
Assorbimento energia elettrica	Kw	3,1	3,1

Queste macchine possono essere dotate di vari accessori a richiesta:

- tavola rotante manuale
- carrello estraibile con tavola rotante
- rulliera interna ed esterna
- tavola rotante automatica con braccio portapistola oscillante
- cestello rotante per trattamento automatico di minuterie

Sintesi delle caratteristiche tecniche più significative delle cabine manuali della serie

“VP”

1. La verniciatura è fatta con polvere epossidica cotta in forno. Questo tipo di verniciatura è particolarmente resistente all'abrasione. Il colore è grigio/beige RAL 7032.
2. Le superfici interne della cabina di lavorazione sono ricoperte con fogli di gomma antiabrasione avvitati alle pareti.
3. Le cabine hanno due portelli laterali con dimensione corrispondente al 95% della sezione della zona di lavoro. Questo permette di sfruttare al massimo lo spazio operativo.
4. La tenuta dei portelli non è affidata ad una battuta piana, ma è assicurata da speciale profilo a lama su tutto il perimetro di chiusura. Questo profilo assicura una ottima tenuta anche in presenza di eventuali irregolarità di planarità, ciò che non può fare una battuta piana.
5. I portelli sono realizzati a doppia parete (tamburati). Questo assicura robustezza e rigidità dei portelli stessi. Inoltre la parete interna del portello risulta essere più interna del profilo di battuta, questo fa sì che le polveri di lavorazione non trovino superfici piane su cui appoggiarsi e da cui cadrebbero al suolo all'apertura dei portelli stessi.
6. La chiusura dei portelli è controllata da finecorsa di sicurezza. Si tratta di finecorsa particolari i cui contatti elettrici non sono mossi da una molla (che si può rompere), ma sono azionati direttamente, sia in chiusura che in apertura, da una chiave posta sui portelli. Questo assicura la commutazione diretta dei contatti elettrici e annulla la possibilità che la rottura di una molla, dando un segnale errato, permetta lo sparo della pistola di sabbiatura anche a portello aperto. Questo tipo di finecorsa è espressamente richiesto dalla normativa CEE.
7. Le macchine sono dotate di uno strumento (il vuotostato) che controlla e misura il grado di aspirazione esistente in cabina. In caso di insufficiente aspirazione, per qualunque motivo (arresto dell'aspiratore, rottura del tubo di aspirazione, intasamento dei filtri, etc.), questo strumento non permette il funzionamento della pistola di sabbiatura annullando la possibilità di fughe di polveri.
8. Sull'alimentazione dell'aria compressa è montata una valvola manuale a tre vie. Questa valvola ha due posizioni di lavoro. In una posizione consente il passaggio dell'aria compressa, nell'altra posizione chiude l'alimentazione e scarica il circuito interno della macchina.

9. **L'illuminazione** della zona di lavoro è fatta con lampada alogena alimentata a 24 Volt e con potenza di 150 Watt che assicura una grande luminosità interna. La lampada è montata esternamente alla zona di sabbiatura e la illumina attraverso apposita finestra con vetro temperato.
10. **L'impianto elettrico** è realizzato nel rispetto della norma CEI EN 60204-1 espressamente richiesta dalla normativa CEE. In particolare è strutturato in modo che, in caso di arresto per intervento di emergenza o per mancanza di alimentazione, la macchina non possa ripartire automaticamente al ritorno della alimentazione elettrica, ma solamente attraverso un comando volontario dell'operatore.
11. La finestra anteriore, dove lavora l'operatore, è dotata di **vetro stratificato di sicurezza**. Questo tipo di vetro è formato da due vetri uniti da un foglio di plastica centrale e in caso di rottura non genera frammenti staccati che possono essere pericolosi per l'operatore.
12. Davanti al vetro stratificato è montata una speciale **rete di protezione** in acciaio inox che protegge il vetro pur assicurando una buona visibilità.
13. Il vetro è bloccato tramite cornice fissata con quattro viti. Questo sistema rende facile e veloce il **cambio del vetro** senza necessità di utensili particolari.
14. Queste macchine sono sempre dotate di ciclone che recupera e depolvera in continuo l'abrasivo usato nella lavorazione. Si tratta di **ciclone speciale** a due vie di aspirazione entrambe regolabili. Questa caratteristica consente di lavorare con una vastissima gamma di abrasivi ottenendo sempre una ottima depolverazione dell'abrasivo stesso. Ciò assicura la costanza del grado di lavorazione.
15. Il serbatoio in pressione contenente l'abrasivo è dotato di speciale **valvola di depressurizzazione rapida** che arresta il getto di abrasivo non appena l'operatore solleva il piede dal pedale di comando.
16. Il serbatoio in pressione è dotato di **valvola di sovrappressione di sicurezza**.
17. La **pistola di sabbiatura** è dotata di ugello in metallo duro ed è comandata tramite pedale e non tramite grilletto. Questa caratteristica assicura una comoda manovrabilità.
18. Tutti i **comandi elettrici** sono posizionati anteriormente in posizione comodamente accessibile e facilmente visibile dall'operatore anche mentre lavora. Il pannello comandi porta:
- pulsante di marcia dell'aspiratore.
 - pulsante a fungo per l'arresto di emergenza.
 - interruttore della lampada di illuminazione della zona di lavoro.
 - spia di segnalazione di presenza tensione.
 - spia di segnalazione di insufficiente aspirazione.
 - contaore.
 - manometro.
19. Queste macchine sono sempre dotate di filtro depolveratore a cartucce con sistema automatico di pulizia delle cartucce stesse. Le cartucce filtranti non sono in carta, ma in poliestere, ciò le rende meccanicamente molto robuste. Questi filtri assicurano una **emissione di polveri** a valori nettamente inferiori ai valori richiesti dalle normative.
20. Le macchine sono fornite con libro istruzioni **Uso e Manutenzione** con:
- schema generale.
 - schema elettrico.
 - schema pneumatico.
 - piano di manutenzione programmata.
 - lista dei ricambi consigliati.