**Техническое описание**

***Автоматизированная пескоструйная установка***

***Марка «FMGroup» АПУ 3522 PREMIUM***

|  |  |
| --- | --- |
| **Основные характеристики** |  |
| **Габариты машины:** |  |
| **Высота, макс.мм** | 3300 |
| **Длина, макс,мм** | 5000 |
| **Толщина,мм** | 3-45 |
| **Область обработки:** |  |
| **Высота, мм** | 2250 |
| **Длина, мм** | 3500 |
| **Количество автоматических пистолетов, шт** | 2 |
| **-3(ручной)** | опция |
| **Источники питания** |  |
| **электропитание** | 220В, 50 Гц,1 фаза |
| **Давление воздуха, бар** | 6-8 |
| **Расход воздуха,мин. л/мин** | 1200 |
| **Мощность, кВт** | 2,2 |
| **Производительность, м2/ч** | 17 |
| **Габаритные размеры (Д\*Ш\*В),мм** | 5000\*2000\*3300 |
| **Габаритные размеры (Д\*Ш\*В),мм для транспортировки** | 5000\*2400\*1800 |
| **Масса, кг** | 2000 |

***ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ И КОМПЛЕКТАЦИЯ:***

Мощная стальная сварная рама и направляющие рельсы.

Подвижная рабочая камера.

Износоустойчивые гуммированные опорные втулки.

Барботажная система.

Оригинальные камеры эжекторного типа.

Зубчатые приводные ремни.

3 зоны пылеудаления.

Система аспирации и рекуперации воздуха.

Самоочищающиеся фильтровальные элементы.

Бесконтактные датчики.

Панель промышленный логический контроллер LSD дисплей-touch-screen.

Мультизонная обработка.

Архив с рисунками.

***ПРЕИМУЩЕСТВА:***

1. Заготовка неподвижна и опирается на подпорную стенку с резиновым покрытием –исключена возможность повреждения обратной стороны заготовки.
2. Постоянство таких параметров, как расстояние от форсунки до поверхности заготовки, прямой угол между продольной осью форсунки и поверхностью заготовки, а также скорость истечения абразива, работа вентилятора и барботажной системы гарантирует стабильность высокого качества обработки. Все параметры задаются с панели touch-screen.
3. Гибкая система регулирования режимов обработки в процессе работы в непрерывном режиме.
4. Возможность использования как пленочных, так и металлических многоразовых шаблонов.
5. Установка обеспечивает высокую скорость обработки, чистоту и экономичность производства.
6. Тонкие материалы не деформируются при обработке. Есть возможность обработки гнутого стекла.
7. Рабочие части вынесены за пределы кабины и не подвергаются воздействию абразива.
8. Отсутствие статики.
9. Свободный доступ ко всем узлам и агрегатам.
10. Визуальный контроль за обрабатываемой поверхностью.
11. Система освещения рабочей зоны.
12. Сопла изготовлены из карбида бора. Срок эксплуатации до 1000 часов.
13. Эжекторные камеры имеют сдвоенный привод, повышается срок службы и стабильность работы.
14. Система принудительного удаления пыли из рабочей зоны.
15. Система аспирации и рекуперации воздуха.
16. Многократное использование абразива. Постоянная сепарация стеклянной пыли от абразивного материала. Новый абразив добавляется при необходимости.
17. Конструкция кабины предотвращает попадание абразива и стеклянной пыли вне рабочей зоны.
18. Снижен расход абразива, что позволяет использовать оксид алюминия тонкой фракции.
19. Барботажная система.
20. Все оборудование поставляется в собранном виде и готово к эксплуатации, нужно включить в розетку 220 В и подвести воздух.
21. Транспортировка –можем взять на себя организацию доставки до клиента.
22. Срок эксплуатации -15 лет

**Спецификация поставки**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Описание** | **Кол-во** | **Цена ед, руб** |
| Автоматизированная пескоструйная установка АПУ 3522 PREMIUM | 1 |  |
| Эжекторные камеры с соплами из карбида бора | 2 |  |
| Система аспирации и рекуперации | 1 |  |
| Система барботажа | 1 |  |
| Мультизонная обработка | 1 |  |
| **Доп.опции** |  |  |
| Компрессор поршневой |  |  |
| Компрессор винтовой |  |  |
| Осушитель |  |  |
| **Итого, включая НДС, руб** |  | **1 800 000** |

**Предложение действительно до 21.01.2018.**

**Условия поставки**

Пуско-наладка и обучение по стандарту компании: включены в стоимость оборудования.

Страна происхождения: Россия

Соответствуют: ТУ 28.29.22-001-24024229-2017

Документация: на русском языке в печатном виде.

Упаковка: пленка

Условия оплаты: 60% - первый авансовый платеж, 40% - второй платеж в течение 5 дней с даты уведомления о готовности к отгрузке со склада.

Гарантия: 12 меc.

Срок поставки: 21 день (уточняется при заказе).

Декларация о соответствии техническим регламентам Таможенного союза / Декларация качества

\*Автоматизированные пескоструйные установки не подлежат обязательной сертификации.

**АПУ 3522** – установка повышенной производительности. В отличие от младших моделей оснащена не одним, а двумя соплами. Возможна установка третьего - ручного пистолета. Конструктивно состоит из следующих основных элементов - станины, подвижной кабины, агрегатного отсека и системы автоматического управления. Станина объединяет в себе опорную стенку, боковые элементы и поддон с двумя направляющими, по которым перемещается тележка с кабиной и агрегатным отсеком. Лицевая сторона опорной стенки покрыта эластичным материалом.

Пескоструйная камера для обработки стекла оснащена смотровым окном, а так же системой подсветки рабочей зоны, что позволяет производить визуальный контроль процесса.

|  |  |
| --- | --- |
|  | **Смесительные камеры**  имеют сдвоенный привод, что значительно повышает ресурс и стабильность работы данного узла. Две эжекторные камеры позволяют увеличить производительность до 28 кв.м/час. |
|  | **Сопла из карбида бора**  имеют превосходные характеристики работы и лучшее соотношение «цена-срок службы». В зависимости от используемого абразива срок службы может превышать 1000 часов.. Сопла из карбида бора служат в в 8-10 раз дольше, чем сопла из карбида кремния, в 16 раз дольше, чем сопла из корунда, примерно в 34 раза дольше, чем из карбида вольфрама и более, чем в 100 раз, чем сопла из стали. |
|  | Нижняя часть камеры оснащена **удобным бункером** для загрузки абразивного материала, который применяется многократно в течение определенного периода работы, до сохранения работоспособной фракции. А так же системой барботажа, которая исключает слеживание абразива в процессе работы. Бункер имеет форму конуса, что исключает слеживание абразива в углах бункера. |
|  | Мощная сварная рама и направляющие рельсы являются основными несущими элементами оборудования. На раме жестко закреплен рабочий щит, покрытый защитным материалом. Угол наклона щита обеспечивает устойчивость заготовок в процессе работы. В нижней части рабочего щита установлены упорные площадки. Они предотвращают повреждение торцов стекла во время установки и в процессе обработки. |
|  | **Приводные ремни.**  Все подвижные части приводятся в движение посредством зубчатых ремней. Ремни изготовлены из прочного полиуретана и армированы металлическим кордом. Это позволяет выдерживать высокие динамические нагрузки и обеспечивать плавность хода рабочей кабины и узла подвеса «пистолетов». |
|  | **Пылесъёмники.**  Технологические зазоры между рабочей камерой и щитом защищены дублирующими пылесъёмниками. За счет этого исключается выброс абразивной пыли в помещение во время работы. Кроме того расстояние от рабочей камеры до щита рассчитано на обработку заготовок, прошедших процесс моллирования. Глубина радиуса заготовок при этом не должна превышать 50 мм |
|  | **Система аспирации и рекуперации воздуха.**  На АПУ 3522 установлена встроенная система очистки воздуха на основе патронных фильтров с бумажным фильтрующим элементом. Вытяжной вентилятор протягивает воздух из рабочей кабины через фильтры и возвращает его обратно в помещение уже очищенным, при этом абразивная пыль оседает на фильтрах.  Фильтры расположены в герметическом корпусе, в нижней части которого предусмотрен быстросъёмный бокс для сбора и выемки абразива. Доступность и удобное расположение позволяют максимально сократить время, требуемое на замену фильтров. Это, несомненно, сказывается на количестве выпускаемой продукции и снижении ее себестоимости. |
|  | **Мультизонная обработка**  Современные контроллеры и новое программное обеспечение позволяет задавать до 10 зон обработки с произвольными размерами и параметрами. Применяется для ускорения обработки участков одной или нескольких заготовок, произвольно расположенных в зоне обработке. После обработки каждой зоны кабина автоматически переходит к следующей и продолжает обработку. |
|  | **Глубокий пескоструй.**  В процессе обучения сервисные специалисты обучат ваш персонал всем тонкостям работы. Возможности производства изделий с нанесением глубокого пескоструйного рисунка. |
|  | **Базовые рисунки** для нанесения на стекло поставляются в комплекте с установкой. |
|  | **Защита от подделок.**  На каждой единице оборудования присутствует фирменная маркировка – наш собственный знак с индивидуальным номером, которая помогает защитить нам наше оборудование от многочисленных подделок. |

Несмотря на свои габариты, установка прекрасно приспособлена к транспортировке обычным автотранспортом.