**Техническое описание**

***Автоматизированная пескоструйная установка***

***Марка «FMGroup» АПУ 3015***

|  |  |
| --- | --- |
| **Основные характеристики** |  |
| **Размер заготовки:** |  |
| **Высота, макс.мм** | 1800 |
| **Длина, макс,мм** | 3700 |
| **Толщина, мм** | 3-40 |
| **Область обработки:** |  |
| **Высота, мм** | 1500 |
| **Длина, мм** | 2550 |
| **Количество автоматических пистолетов:** |  |
| **-1(один)** | опция |
| **-2(второй)** | В комплекте |
| **-3(ручной)** | опция |
| **Источники питания** |  |
| **электропитание** | 220В, 50 Гц,1 фаза |
| **Давление воздуха, бар** | 6-8 |
| **Расход воздуха, л/мин** |  |
| **На 1 пистолет** | 800 |
| **На 2 пистолета** | 1200 |
| **Мощность, кВт** | 2,2 |
| **Барботажная система** | В комплекте |
| **Габаритные размеры (Д\*Ш\*В),мм** | 3700\*1800\*2650 |
| **Масса, кг** | 1200 |

**Техническое описание**

***ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ И КОМПЛЕКТАЦИЯ:***

Мощная стальная сварная рама и направляющие рельсы.

Подвижная рабочая камера.

Барботажная система.

Оригинальные камеры эжекторного типа.

Зубчатые приводные ремни.

Дублирующие пылесъемники.

Система аспирации и рекуперации воздуха.

Бесконтактные датчики.

***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, гарантирует стабильность высокого качества обработки.
3. Визуальный контроль за обрабатываемой поверхностью.
4. Система освещения рабочей зоны.
5. Гибкая система регулирования режимов обработки.
6. Сопло изготовлено из карбида бора. Срок эксплуатации до 1000 часов.
7. Многократное использование абразива. Постоянная сепарация стеклянной пыли от абразивного материала. Новый абразив добавляется при необходимости.
8. Конструкция кабины предотвращает попадание абразива и стеклянной пыли вне рабочей зоны.
9. Система принудительного удаления пыли из рабочей зоны.
10. Возможность использования как пленочных, так и металлических многоразовых шаблонов.
11. Свободный доступ ко всем узлам и агрегатам.
12. Отсутствие статики.
13. Рабочие части вынесены за пределы кабины и не подвергаются воздействию абразива.
14. Система аспирации и рекуперации воздуха.
15. Барботажная система.
16. Установка обеспечивает высокую скорость обработки, чистоту и экономичность производства.
17. Все оборудование поставляется в собранном виде и готово к эксплуатации, нужно включить в розетку 220 В и подвести воздух.
18. Для транспортировки – умещается в «Газель», можем взять на себя организацию доставки до клиента.
19. Срок эксплуатации -15 лет

**Спецификация поставки**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Описание** | **Кол-во** | **Цена ед, руб** |
| Автоматизированная пескоструйная установка АПУ 3015 | 1 |  |
| **Доп.опции** |  |  |
| Фильтр-регулятор |  |  |
| Компрессор поршневой |  |  |
| Компрессор винтовой |  |  |
| Осушитель |  |  |
| **Итого, включая НДС, руб** |  | **450 000** |

**Предложение действительно до 30.11.2018.**

**Условия поставки**

Страна происхождения: Россия

Соответствуют: ТУ 28.29.22-001-24024229-2017

Документация: на русском языке в печатном виде.

Соответствие постановлению Правительства РФ № 719.

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 3015** – 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 18 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 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 3015 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. |
|  | **Глубокий пескоструй.**  В процессе обучения сервисные специалисты обучат ваш персонал всем тонкостям работы. Возможности производства изделий с нанесением глубокого пескоструйного рисунка. |
|  | **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. |