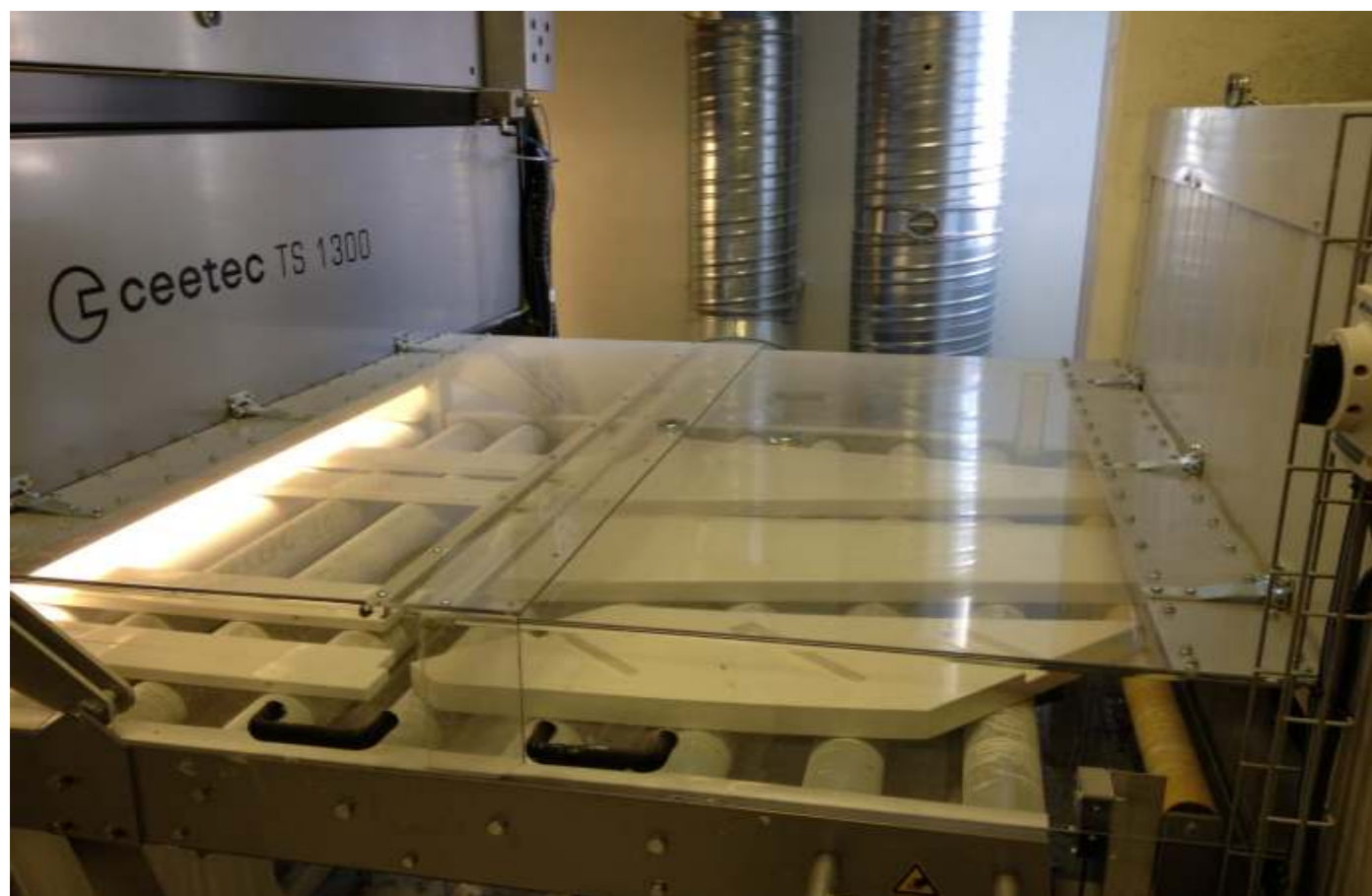


Effektivitet og driftsikkerhed

Effektivitet, driftsikkerhed og nem betjening er nøgleordene, når man starter på at designe anlægget. Effektiviteten opnås ikke kun ved stor hastighed, men i høj grad også ved at sørge for, at banens opbygning giver grundlaget for et logistikmæssigt korrekt flow gennem virksomheden, således at håndteringen af materialerne bliver minimeret.



Styringen

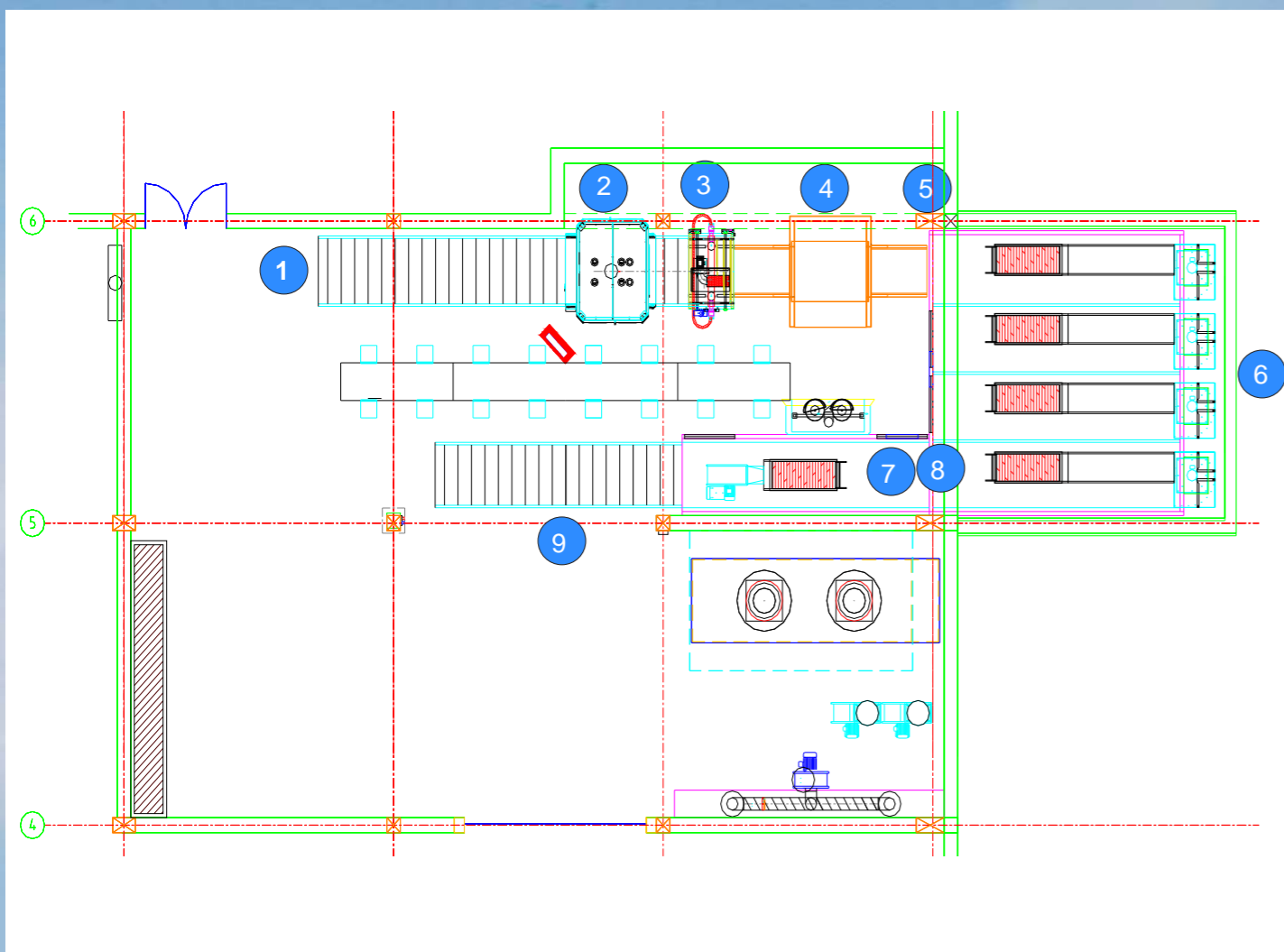
En meget vigtig ting i anlægget er styringen. Betjeningen foregår ved hjælp af et let overskueligt touch display, hvor man hurtigt og nemt kan overvåge og indstille alle anlæggets funktioner.

Fulldautomatisk

Forvarmeren opvarmer træet, dette giver en bedre binding og samtidig en forkortelse af tørreprocessen.



Anlægget er opbygget omkring en fulldautomatisk rullebanesystem, der transporterer emnerne rundt i anlægget. Hastighed, påføring, luftmængder og temperatur er nøje tilpasset, således at man opnår det bedste mulige resultat, både med hensyn til påføring af maling eller lak, og naturligvis også den perfekte tørring, således at emnerne straks kan stables på paller og være klar til brug.



Layout på overfladebehandlingsanlæg

Den komplette lakeringslinje med baneudstyr består af:

1. Chargebånd, længde 5.500 mm, bredde 1.300 mm.
2. Pudser. Er indeholdt i tilbuddet.
3. Forvarmer, længde ca. 1.000 mm, bredde 1.300 mm.
4. Traverssprøjte, længde 4.000 mm, bredde 1.300 mm
5. Rullebane mellem travers og ovn, længde 1.000 mm, bredde 1.300 mm.
6. Komplet ovn bestående af 4 individuelle zoner, med hver sin varmestyring kølezone.
7. Ovn/kølezone 5, bygget over udløbsrullebane.
8. Rullebane mellem ovn og udløbsrullebane, længde 1.000 mm, bredde 1.300 mm.
9. Udløbsrullebane, længde 5.500 mm, bredde 1.300 mm.

Hele anlægget er liniestyret, samt med frekvens på alle drivmotorer og diverse indgange i ny PLC



Overfladebehandlingsanlæg for trappeproduktion

Komplet indretning af nyt lakrum, med automatisk overfladebehandlingsanlæg, samt manuelt sprøjteområde med udsugningsgulv, indblæsningsloft, pudsebord, samt afdunstningspanel. Komplet varmegenvindingsanlæg med virkningsgrad på 80% for udsugning fra traverssprøjte, ovn og returluft fra pudsemaskine.

Anlæggets udformning og kapacitet er baseret på tidligere leveret anlæg hos eksempelvis B. Innvær Trappefabrikk, Strai Trevarefabrikk, Trappefabrikken Kjell Meisland, Frekhaug Trapper, NorDan Vinduesfabrik, osv.

Komponenterne som er anvendt i linjen, er forholdsvis standard komponenter, som er sammensat til en komplet løsning.