

M.E.M. S.L.U.

REBARNIZADORA POR INDUCCION

POTENCIA
3 HILOS

P	11	5	1	KV
U	11	5	1	UAR
U	11	5	1	U
U	11	5	1	U
U	11	5	1	U

AHORRO 90%

HORNO DE
INDUCCION



BARNIZADO
NOVEDOSO



GESTION
INTEGRAL

NORMATIVA
ATEX



Características Generales

Estructura y Normativas



La maquina está realizada bajo estructura robusta de cuadrado macizo de 40 x 40 F114 y medidas máximas 2200 x 800 x 1700, alto x ancho x profundo.

La transmisión consta de una doble cadena de 3/8" con un total de 2'2m de longitud. Obteniendo unas altas velocidades con una inercia muy reducida.

Integra servomotores en sustitución de los tradicionales motores paso a paso, reduciendo costes y perfeccionando la sincronización del proceso.

En definitiva, una máquina robusta sencilla y de alta fiabilidad.

Tanto el diseño como la realización de la máquina han sido cuidados para cumplir integralmente la reglamentación vigente para ambientes explosivos.

Maniobra y sensórica se encuentran protegidas por módulos de seguridad y los motores son antideflagrantes, dotando a la máquina de la máxima seguridad.



El alimentador



Un novedoso sistema de alimentación, compuesto por tres husillos, es el encargado de depositar las tapas en la pista para su posterior procesado. Diseñado para evitar atranques y ofrecer un alto rendimiento.

El barnizado



Una de las mayores innovaciones de la máquina reside aquí. La pistola, fija, tiene la boquilla proyectora en posición perpendicular a la tapa.

Siendo esta la que gira en el proceso y evitando así roturas de manguitos y grandes movimientos de masas.

El secado



Limpia, segura, controlada y de gran rentabilidad. La tecnología de la inducción deja obsoletas a sus predecesoras, siendo la vanguardia del ahorro energético. Tres husillos aislantes son los encargados de elevar las tapas por el inductor mientras reciben el campo electromagnético. Pudiendo elevar la temperatura con precisión hasta los 250C°.

Control y Visualización



Uno de los PLC's mas potentes del mercado y un cuidado e intuitivo panel tactil de 12" son los encargados de facilitar el uso al operador de la maquina.

Ademas, las comunicaciones de estos elementos han sido basadas en el estandar TCP/IP, posibilitando asi opciones como la gestión de producción y consumo de cada una de las maquinas en una base de datos en cualquier PC de la empresa. Conozca el rendimiento de sus maquinas desde el primer hasta el ultimo dia.

Otra de las innovaciones presentadas es la **asistencia remota**. Cualquier problema de la maquina podrá ser gestionado por nuestra empresa a través de internet, minimizando asi las paradas de producción.



El panel tactil tambien comunicado por TCP/IP permite la visualización y el control de la maquina al completo. Un bonito diseño animado nos indica el estado del proceso del rebarnizado.

Ademas de poseer graficas de rendimiento e historicos de fallos, nos muestra totalizadores, horas de marcha, estado de las comunicaciones, etc.

La seguridad



Al margen de cumplir la normativa ATEX, tambien han sido implementados elementos de seguridad que protejan en todo momento al operario o que detengan el proceso en caso de ser necesario.

Las compuertas laterales donde se haya el inductor poseen relés de seguridad que detienen el proceso en caso de apertura.



Sensores distribuidos por toda la maquina evitan atranques, fallos en la presión del aire, falta de tapas para el proceso y por supuesto coordinan el correcto funcionamiento de la misma.

Un conjunto de paradas de emergencia posibilitan que sea el propio operador el que pueda detener el proceso en caso de observar cualquier irregularidad. Tres de ellas en la periferia de la maquina y una junto al panel tactil. Como medida de seguridad cuando una de las paradas se acciona, o uno de los detectores lo indica, es cortada la energia de los motores, de manera que son detenidos bajo cualquier concepto de manera inmediata.



El horno de inducción esta diseñado para secar la tapa con una temperatura que oscila entre 100C°-120C° con una gran precisión, pudiendo aumentarse facilmente hasta un maximo de 250C° para secar cualquier tipo de barniz del mercado. El pirometro es el encargado tanto de registrar la temperatura como de controlar que no se exceda la consigna.

Rendimiento y Producción

El Consumo

Preparada para ofrecer velocidades variables que comprenden desde las 100 tpm hasta las 500tpm máximo y temperaturas de secado desde los 60°C hasta los 250°C, esta máquina permite curar también fácilmente los barnices en base agua.

De esta manera, para una producción a 450tpm y una temperatura de secado de 120°C para un barniz estándar el consumo es:



Motor transmisión:	1.22 kW
Motor giro tapa y husillos:	2 x 0.75 kW = 1.50 kW
Motor cinta salida:	0.22 kW
Generador de inducción:	3.30 kW
Total consumo energético	6.24 kW

Esto supone una diferencia de consumo energético en torno al **90%** menos frente a los sistemas tradicionales.

Permitiendo un importante ahorro económico en costes de energía y respetando a su vez el medio ambiente.



El equipo de barniz

El barnizado es posible realizarlo sobre la incisión, sobre el remache e incluso sobre toda la tapa mediante el cambio de boquilla proyectora. El equipo cuenta con filtros y reguladores para dosificar la cantidad de barniz deseada siempre con una gran precisión.

Una evolución tecnológica

Un Pasado

Destinada a sustituir a máquinas presentes en el mercado que presentan inconvenientes tales como:

- Desplazan grandes masas mecánicas en el barnizado.
- Motores de enormes dimensiones y complejidad mecánica.
- Costosos, poco prácticos e inseguros sistemas de secado.
- Dificiles accesos para realizar mantenimiento.
- Sistemas de barnizado imperfectos,
- Detalles de control y gestión poco cuidados o inexistentes.
- Altísimos costes de producción y mantenimiento.



Un Presente

Éste modelo, ha sido desarrollado para cubrir cualquier carencia de sus predecesoras y le ofrece:

- Un ahorro de hasta el 90% de energía por cada máquina.
- Una enorme sencillez mecánica con altísima fiabilidad y precisión.
- Un tamaño muy reducido con respecto a sus competidoras.
- Bajo mantenimiento gracias a su sistema autolubricado.
- Cumplimiento de normativas Atex y de medio ambiente.
- Sin inercias, sin movimientos de grandes masas, sin roturas.
- Una impecable precisión en el barnizado.
- Un cuidado panel de interface hombre-máquina (HMI).
- Gestión de todos los datos de la máquina en su empresa.
- Telegestión de posibles averías a través de internet.

Montajes Eléctricos de Molina

Sistemas de inducción

- Menos mecanica pesada.-Menos consumo energetico.
- Menos roturas.-Menos mantenimiento.-Menos paradas.
- Mas fiabilidad.-Mas rendimiento.-Mas produccion.
- Mas conectividad.-Mas gestión.-Mas seguridad.



Pol.Ind.El Tapiado
C/El Manzano S/N
Molina de Segura
CP:30500 Murcia



34 968610857
34 968389436
FAX: 34 968616814



www.memolina.com
asanchez@memolina.com

Montajes Eléctricos de Molina