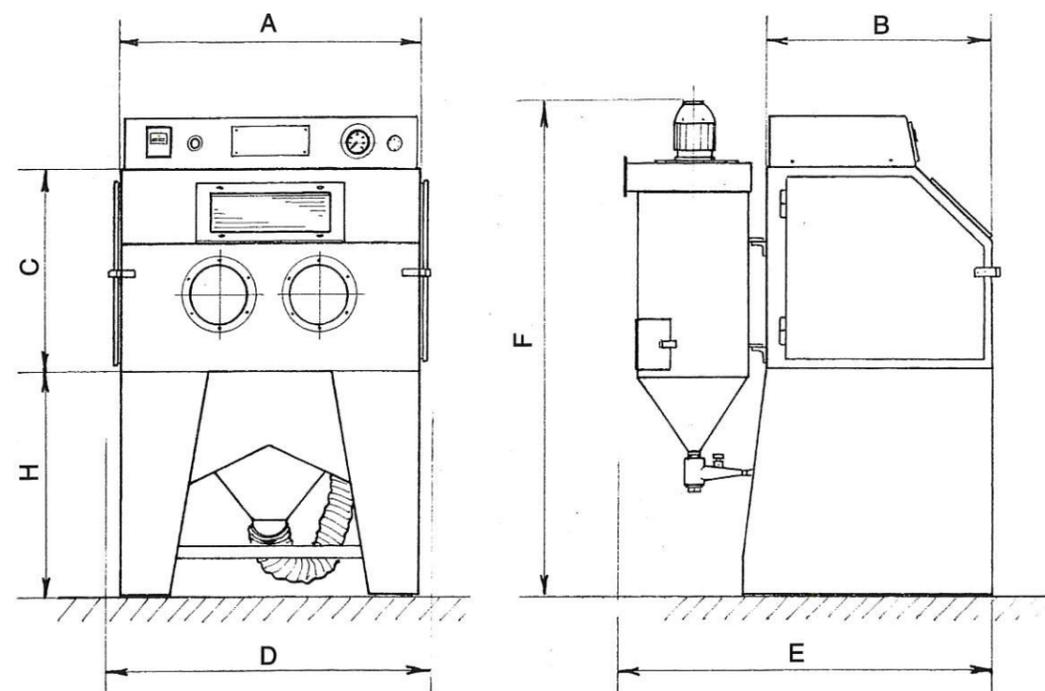


FINIMAC

CARATTERISTICHE TECNICHE



Modello		V1	V2	V3
Misure zona di lavoro A x B x C	mm	900x600x600	1100x850x750	1500x1200x900
Altezza piano lavoro H	mm	850	850	850
Misure d'ingombro D x E x F	mm	980x1050x1650	1180x1300x1760	1580x1650x1910
Superficie filtrante	m ²	2,5	2,5	2,5
Pesi	Kg	200	285	430
Consumo aria compressa a 6 bar	lt/1'	650	650	650
Potenza aspiratore	HP	0,75	0,75	0,75
Assorbimento energia elettrica	Kw	0,65	0,65	0,65

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
- filtro depolveratore a maniche
- filtro depolveratore a cartuccia autopulente

FINIMAC

CABINE DI SABBIAIATURA/PALLINATURA A DEPRESSIONE SERIE "V"



Macchina modello V2 con rulliera interna ed esterna

La serie "V" comprende macchine che effettuano lo sparo dell'abrasivo mediante il sistema chiamato "a depressione" o "ad aspirazione".

Questa serie comprende tre 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 continua dell'abrasivo.

Le sabbiatrici/pallinatrici Finimac sono costruite secondo la migliore tecnica e con l'uso dei migliori componenti e materiali allo scopo di assicurare un prodotto di

- elevata qualità
- lunga durata
- grande versatilità

Esse possono lavorare con abrasivi di ogni genere, come:

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

Per assicurare la massima resistenza all'usura la struttura è verniciata con polveri epossidiche cotte in forno.

Le macchine di tipo "a depressione" o "ad aspirazione" realizzano lo sparo dell'abrasivo tramite una speciale pistola a cui arrivano due distinte tubazioni. Una tubazione, comandata mediante pedale, è alimentata con aria compressa e, tramite un iniettore di forma opportuna, realizza un getto di aria attraverso la pistola. L'altra tubazione è collegata al serbatoio di stoccaggio dell'abrasivo. Il getto di aria compressa crea all'interno della pistola una depressione che aspira l'abrasivo attraverso il tubo collegato al serbatoio. Arrivato alla pistola, l'abrasivo viene sparato attraverso l'ugello in carburo di tungsteno, generando il getto di lavoro. La manipolazione della pistola consente di orientare il getto sul pezzo da trattare. Il risultato ottenuto dipende da vari fattori quali:

- la pressione dell'aria compressa
- il tipo di abrasivo
- il tempo di trattamento per unità di superficie

In sintesi è possibile ottenere i seguenti trattamenti:

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

Le macchine di questa serie sono essenzialmente composte da:

- cabina di trattamento
- ciclone per il recupero e la rigenerazione continua dell'abrasivo con eliminazione dei residui della lavorazione
- sacco filtrante a doppia parete per la depolverazione dell'aria inviata nell'ambiente. Il sacco può essere sostituito da filtri di vario tipo per i quali rimandiamo al catalogo specifico.

