

MICROFLOW

Finitura con flusso di pasta abrasiva



MICROFLOW

Tecnologia di calibrazione del flusso ad alta precisione in un robusto sistema pronto per la produzione

La nuova struttura di EXTRUDE HONE MICROFLOW è il risultato di decenni di esperienza nella lavorazione dei sistemi di alimentazione carburante in impianti automatizzati su larga scala. Il nuovo EXTRUDE HONE MICROFLOW 100 offre la stessa lavorazione di precisione di un sistema di calibrazione completamente automatizzato, ora integrato in una macchina indipendente di dimensioni ridotte.

Progettato per piccoli fori e per caratteristiche che richiedono una portata specifica, questa unità di produzione indipendente e in grado di fornire risultati di precisione. La robusta struttura di dimensioni ridotte può essere adattata ai requisiti di produzione e offrire una combinazione di alta precisione, affidabilità, accuratezza e facilità d'uso.



MICROFLOW DUPLEX

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- + Robusta struttura industriale configurata per ambienti di produzione**
La tracciabilità del service da remoto e i componenti standardizzati offrono una stabilità produttiva.
- + Flessibilità produttiva Il progetto**
Modulare consente una produzione ridimensionabile per soddisfare le necessità mutevoli della produzione.
- + Pronto all'automatizzazione**
Facile da integrare in isole di manipolazione dei pezzi e di tipo robotico.
- + Modalità manuale o automatica**
Il nuovo MICROFLOW è sia una macchina da laboratorio che una macchina di produzione.
- + Capacità di processo completa di dimensioni ridotte**
La nuova struttura dell'involucro è larga solo 750mm x 2030mm di profondità.
- + Facile da usare, facile da configurare**
HMI e comandi intuitivi — semplice sostituzione del mezzo.





INFORMAZIONI TECNICHE

MICROFLOW



SPECIFICHE DELLA MACCHINA

Altezza di carico dal pavimento	1050 mm (41,50")
Dimensioni massime	750 mm (30") Larg. B x 2030 mm (80") Lung x 2200 mm (85") A
Peso	ca. 1250 kg

CAPACITÀ DI LAVORAZIONE

Pressione di lavorazione massima	14 MPa
Pressione di lavorazione minima	2 MPa (NOTA: Con pressioni <10 MPa, la correlazione del flusso può diminuire).
Controllo pressione	±0,1 % raggiungendo la stabilità in <3 secondi
Campo di temperatura del mezzo di processo	18–35 °C controllata fino a ±1,5 °C

PORTATA

MICROFLOW 50	< 300 gram/min. @ 14 MPa
MICROFLOW 100	300-3000 gram/min @ 14 MPa

Mezzi

Questa macchina utilizza solo i mezzi a bassa viscosità di Extrude Hone.

IMPIANTO IDRAULICO

Unità di potenza	Serbatoio a L con pompe di aspirazione immerse.
Motore	Motore da 5 CV (3,7 kW) per l'alimentazione della pressione del mezzo.
Indicatori	La temperatura e i livelli del liquido sono visualizzati sull'HMI..

Filtraggio	Alta pressione — tipo filtro da 10 µm con indicatore filtro sporco. Bassa pressione — 12 µm cartuccia avvvitabile con indicatore filtro sporco.
------------	--

Rumore	La rumorosità massima durante il lavoro è di 75 dB(A).
--------	--

Posizione	All'interno della base della macchina.
-----------	--

Raffreddamento	Uno scambiatore di calore acqua/olio con dimensioni adatte a rimuovere il calore richiesto alla temperatura ambiente massima di 40 °C. Uno scambiatore di calore aria/olio è disponibile come optional.
----------------	---

Adattatori	Filetto dritto, O-ring, chiusura a tenuta SAE J1926-1 (ISO 11926-1).
------------	--

NOTA: Le specifiche e la disponibilità possono essere modificate senza preavviso.

METODI DI PROCESSO

Un passo verso la lavorazione a flusso calibrato

Capacità di effettuare una calibrazione fino a ±2% della portata specificata. (NOTA: Una calibrazione fino a ±1% o migliore è possibile in applicazioni appositamente sviluppate in base alla geometria del foro e ad altri fattori).

Lavorazione a tempo

Lavorazione con pressione fissa del mezzo per un determinato tempo:

Tempo fisso — Tempo di lavorazione specificato dall'operatore.

Tempo variabile — Il tempo di lavorazione si basa su portate di prelavorazione, portate target e parametri in relazione alle differenze di flusso e al tempo di lavorazione.

Lavorazione a pressione costante/portata costante

Lavorazione a pressione costante per un volume definito di mezzo:

Volume fisso — Volume del mezzo specificato dall'operatore.

Volume variabile — Lo spostamento si basa su portate di prelavorazione, portate target e parametri in relazione alle differenze di flusso e al tempo di lavorazione.

IMPIANTO PNEUMATICO

Pressione di ingresso minima 5 bar..

Dotato di rilascio automatico della pressione in caso di arresto di emergenza.

Dotato di pressostato di ingresso per garantire che la pressione di ingresso sia adatta al funzionamento.

IMPIANTO ELETTRICO

Alimentazione in ingresso	200–480 V c.a., trifase, 50/60 Hz
Corrente di ingresso	50/25 A a seconda della tensione di ingresso

CONTROLLI

Controllore a logica programmabile (PLC)	Allen Bradley (NA), Siemens (EU)
--	----------------------------------

Software	Allen Bradley/Siemens
----------	-----------------------

Interfaccia uomo/macchina (HMI)	Schermo touch industriale da 10"
---------------------------------	----------------------------------

Connettività da remoto	La commutazione su Ethernet veloce consente l'accesso da remoto al PLC e all'HMI, nonché al modem dial-in.
------------------------	--

Raccolta dati	Registrazione dei dati di produzione e archiviazione dei dati di processo.
---------------	--

ACQUA REFRIGERATA

Fornita dal cliente secondo le specifiche di Extrude Hone — alimentata a 10 °C.