



Automate de lavage

www.galvamat.ch



PRESENTATION

Automate de **lavage/dégraissage lessiviel** pour pièces d'horlogerie, bijouterie joaillerie, mécanique générale...

Système à construction modulaire adapté aux spécifications client et modifiable dans le temps.

Entièrement automatique et piloté simplement par une tablette fonctionnant sous ANDROID ou MAC ou MICROSOFT. Il suffit de disposer d'un navigateur internet.

La machine est composée de 1 ou plusieurs ultrasons mono ou bi-fréquence, de plusieurs rinçages et de un ou plusieurs sécheurs.

Possibilité d'intégrer un séchage centrifuge typeessoreuse

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Poste de chargement et déchargement :

- adapté au besoin du client en poste manuel (mono position) ou convoyeur à plusieurs positions.

Transporteurs :

- 1 ou plusieurs transporteurs à 2 axes.

Ultrasons :

Fréquences :

- mono ou bi-fréquence
- 28 KHz à 80 KHz

Puissance :

- 600 ou 900 ou 1200 watts
- puissance et variation de fréquence programmable

Cuve :

- acier inox
- capacité, 35-100 litres selon les besoins
- remplissage automatique ou manuel.
- vidange automatique ou manuelle.
- chauffage, adapté au volume de la cuve

Agitation verticale sur cuve :

- amplitude 40 mm
- vitesse d'oscillation 0.0 - 20.0 oscillation / min.

Séchage :

- rinçage final en circuit fermé d'eau déminéralisée très pure avec montée lente
- sécheur à air chauffé en circuit fermé
- température programmable, 0 - 120.0 °C
- vitesse de l'air en circulation programmable de 0 - 100%
- plateau tournant au fond de cuve. Vitesse programmable de 0 - 15 tours/Min.

Programmation :

- Programmation des gammes sur tablette tactile.
- Nombre de gammes illimitées.
- Possibilité de définir chaque paramètre pour chaque cuve (temps, agitation, US, rinçage, soufflerie, égouttage, vitesses d'entrée et sortie, ...).

OPTIONS

- système code barre pour lier un ordre de fabrication avec le programme de lavage à exécuter.
- badge de couleur, chaque couleur est lié à un programme de lavage. Le badge est accroché directement à la nacelle et lu au départ du cycle.
- suivi de production, journal de production et d'entretien.
- convoyeur de déchargement avec by-pass pour le passage en salle blanche.
- carénage machine