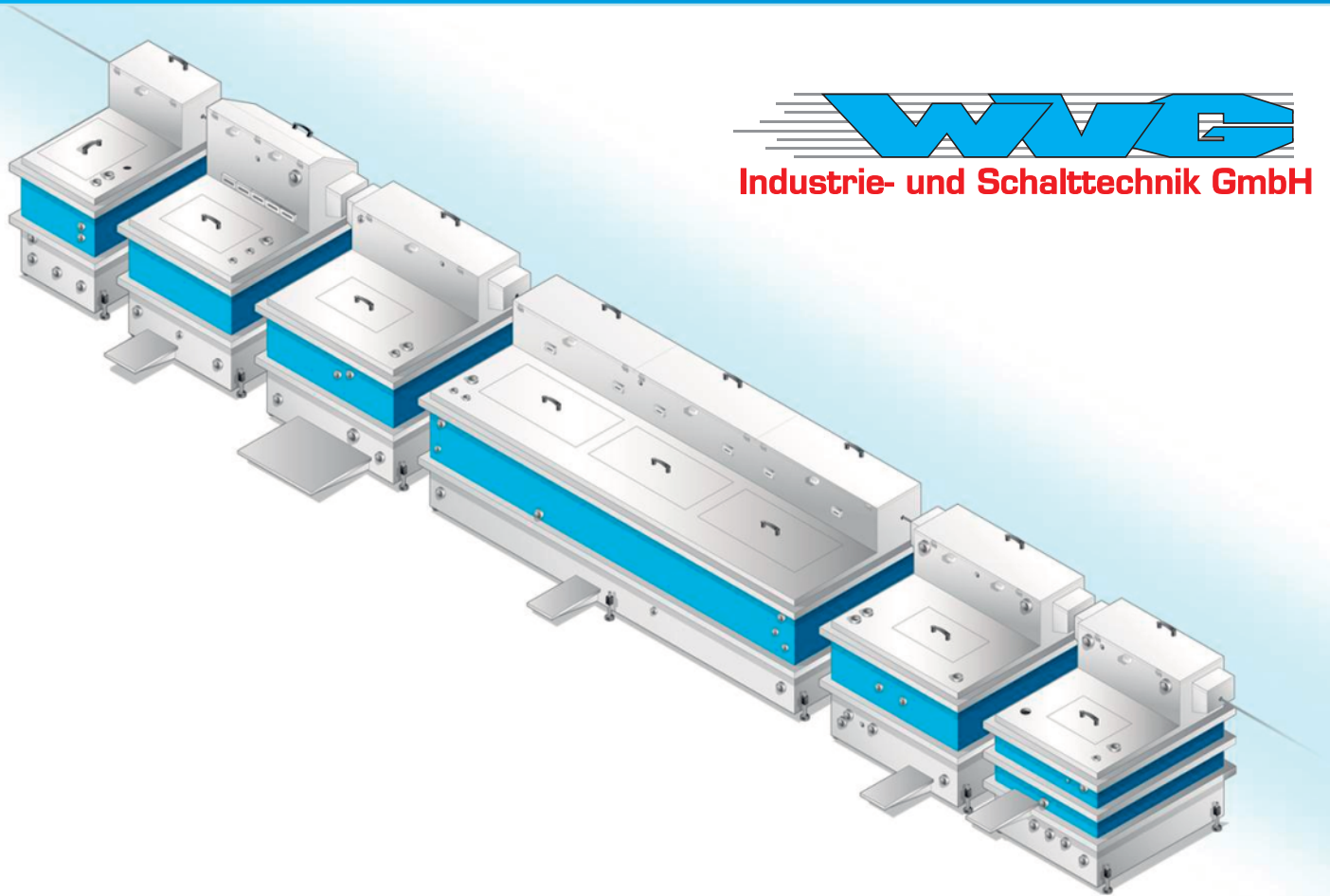


Vollautomatische Eindrahtanlage EDA 70

Prozessoptimierte Anlagentechnik für eine verbesserte Phosphatierung von Ziehdrähten



EFFIZIENT. NAHEZU SCHLAMMFREI. FLEXIBEL STEUERBAR.

- Kurze Durchlaufzeiten
- Keine Vorbehandlung des Drahtes erforderlich
- Optimierte Sprühköpfe für die Beseitigung der Zunder- und Schleifstäube
- Optimale Haftung der Phosphatierung auf dem Ziehdraht
- Kaum Schlamm- und Schmutzbildung im Phosphatierungsprozess

- Flexibel: Elektrolytische Beschichtungen, Phosphat, Kupfer, etc.
- Induktive Trocknung
- Hohe Energieeffizienz
- Bessere Haftung
- Regelbare Trocknung in Abhängigkeit von Drahtdurchmesser und Durchlaufgeschwindigkeit
- Optimale Platzausnutzung durch geringe Baugröße der Anlage (10 m), eine Eckbauweise ist realisierbar
- Modulbauweise
- Die Anlagen-Module sind für einzelne Anwendungen im Bereich der Vorbehandlung einsetzbar

- Prozesssicherheit durch integrierte Software-Steuerung
- SPS Steuerung über grafisches Touch-Display
- Prozessdaten-Aufzeichnung
- Speicherbare drahtabhängige Rezeptur-Vorgaben
- Fernsteuerung und Wartung über TCP/IP bzw. Modem

Vollautomatische Eindrahtanlage EDA 70

Prozessoptimierte Anlagentechnik für eine verbesserte Phosphatierung von Ziehdrähten

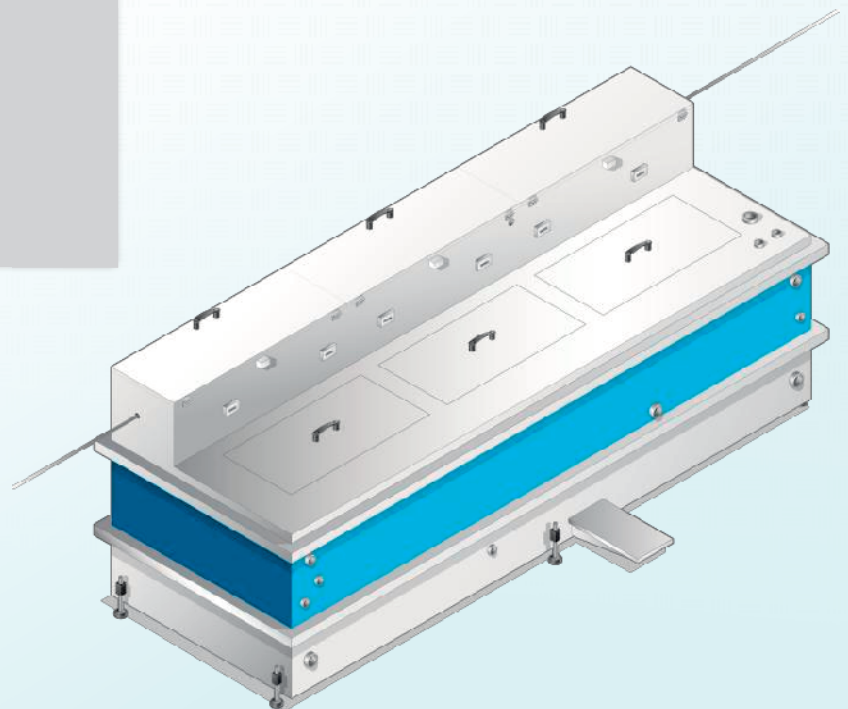
ÜBERSICHT DER MODULE



EDA 70 – TECHNISCHE DATEN

- Drahtdurchmesser bis 7 mm
- Einlaufgeschwindigkeit bis 3 m/s
- Abmessung (L x B x H) ca.:
10.000 mm x 1.500 mm x 1.200 mm
- Behältermaterial PP, Stärke 20 mm
- Einlaufhöhe variabel
- Drahtführung aus Keramik
- Abblasung komplett aus PP
- Induktive Trocknung
- SPS Steuerung
- Elektrische Anschlussleistung 100 A

1. Spüle zur Entfernung des Zunderstaubes nach dem Schleifprozess
2. Elektrolytische Beize
3. Doppelspülung
4. Elektrolytische Beschichtung
5. Doppelspülung
6. Schmiermittelträger Aufbringung
7. Induktive Trocknung



Industrie- und Schalttechnik GmbH

- Industriautomation
- Gebäudeautomation
- Industrietechnik