RENKLERDEN ÇOK DAHA FAZLASI
أكثر من الوان
MORE THAN COLOURS
machine
KRM

HAKKIMIZDA / ABOUT US / О НАС / انع ةذبن

Kurulduğu günden bugüne kadar gerek kalitesi ve deneyimleri,gerekse yatırımları ve üretim hedefleri doğrultusunda sektöründe her gün daha iyi olma yolunda ilerleyen bir kuruluş olan 'KRM MAKİNE' elektrostatik toz boya ve toz emaye makine sektöründe imalat ve ekipmanları (yedek parça) teknik servis uygulamalarıyla faaliyetlerini gerçekleştirmektedir. Teknolojiyi ve yenilikleri yakından takip eden ,fiyatta ve satış sonrasında her yönüyle müşteri memnuniyetini ön planda tutan profesyonel kadromuzla sizlerin yanında olmaktan gurur duyacağız.

Amacımız, kaliteyi arayan müşterilerimize en iyisini vermektir.

'KRM MAKINE', which aim to become more successful in the sector in terms of quality and experiences as well as investments from its establishment date until today, performs its activities with applications of production and equipment (spare parts)and technical service in electrostatic powder paint and powder enamel machine industry. We will be proud of being with you with our staff that closely follows technology and innovations and focuses on customer satisfaction in terms of price and after sales.

Our target is to give the best to our customer looking for quality.

Со дня основания как в области качества и опыта, так и инвестиционных и производственных планов, «КРМ МАКИНЕ» является фирмой, которая ведет свою деятельность в области производства станков и оборудования (запасных частей) для производства электростатической порошковой краски и порошковой эмали. Мы гордимся тем, что вместе с командой профессионалов тесно отслеживаем технологии и инновации, что и в ценах и послепродажном обслуживании главное для нас – это удовлетворение клиентов.

Наша цель – представить нашим клиентам, ищущим качество, лучшее.

تحقق مؤسسة كرم للمكائن 'MAKİNE KRM' التي تتقدم في سبيل ان تكون الافضل دائماً في قطاعها سواء من حيث الجودة و التجارب التي تمتد من يوم التأسيس الى يومنا هذا أو من حيث الاستثمارات و اهداف الانتاج, فعاليات الانتاج و تطبيقات الخدمات الفنية للمعدات (قطع الغيار) في قطاع مكنة طلاء مسحوق الالكتروستاتيك و مسحوق المينا. أننا نفتخر لاننا نقف الى جانبك بكادرنا المحترف الذي يتابع التكنولوجية و التطورات عن قرب و يضع رضا العملاء من جميع نواحي ما بعد البيع و الاسعار في الخطة الاولى.

إن هدفنا هو تقدم الافضل الى العملاء الذين يبحثون عن الجودة.

ELEKTROSTATİK BOYA NEDİR? ЧТО ТАКОЕ ЭЛЕКТРОСТАТИЧЕСКАЯ КРАСКА? WHAT IS ELECTROSTATIC PAINT ? ما هو طلاء الالكتروستاتيك ؟

Elektrostatik toz boyama solvent içermeyen bir yüzey kaplama metodudur. Kaplayıcı malzeme, son kat boya tabakasını oluşturan çok ince toz boya partikülleridir. Toz boya, tabancadan geçerken elektrostatik yüklenen toz boya partikülleri kabin içinde boyanacak malzemeyi kaplar.
Toz boyanın malzeme yüzeyine tam olarak yapışabilmesi için malzemenin de çok iyi bir şekilde topraklanması gerekir.Geri kazanım sistemi sayesinde, fazla atılan boya tekrar kullanıma sokulur. Boya geri kazanım sistemi elektrostatik toz boyama teknolojisinin en büyük ekonomik avantajlarından biridir. Malzeme toz boya ile kaplandıktan sonra 200ºC olan pişirme fırınında malzemenin üzerine yapışır. Sonuçta dayanıklı, ekonomik, çevre dostu, geniş renk yelpazeli ve parlak bir yüzey kaplaması elde edilir. Solvent içermemesi, yüzey kalitesi, dayanıklılığı, boya geri kazanım sistemi, ekonomikliği ve çevre duyarlılığı elektrostatik toz boyamayı geleneksel boyama işlemlerine göre daha çekici bir alternatif yapmaktadır.

Toz Boya Tekniğinin İşlem Verimliliği
Toz boyada malzeme kullanım verimi %100'e yaklaşmaktadır. Fazladan püskürtülen toz boya zerrecikleri tekrar geri kazanılarak yeniden kullanım için boyama sistemine döndürülürler. Toz boyamada, yaş boyaya kıyasla 1/2 ile 1/3 oranında daha az malzeme gerekir.
Toz Boya Otomasyonu Kolaylaştırır. Solvent içermemesi, yüzey kalitesi, dayanıklılığı, boya geri kazanım sistemi, ekonomikliği ve çevre duyarlılığı elektrostatik toz boyamayı geleneksel boyama işlemlerine göre daha çekici bir alternatif yapmaktadır.

Electrostatic powder painting is a surface coating method wish does not contain solvent. Coating material is very fine powder paint particles consisting last paint coat. When powder paint pass through pistol, electrostatically charged powder paint particles coats the material to be cover. For the powder paint adhere to material surface, the material should also be grounded properly. Thanks to recovery system, the paint applied excessively is used again. Paint recovery system is one of the greatest advantages of the electrostatic powder painting technology. After coating of the material with powder paint, it is adhered on the material at 200 ° C- in baking oven. A durable, economic, environment friendly surface coating with wide range of colour and brilliant is obtained. Electrostatic powder paint is an attractive alternative to traditional painting operations thanks to its durability, surface quality, paint recovery system and solvent-free property.

Operational Efficiency of the Powder Paint Technique
Efficiency of powder paint using is close to 100%. Powder paint particles that have been spayed in excess are returned to the painting system by recycling for reuse. Powder painting requires less material in the rate of 1/2 to 1/3 compared to wet painting.
Powder Painting Makes Easier Automation. Electrostatic powder paint is an attractive alternative to traditional painting operations thanks to its durability, surface quality, paint recovery system and solvent-free property.

Электростатическое порошковое покрытие – это метод покрытия поверхности, не используя растворители.Материал покрытия – это очень мелкие частицы порошковой краски, образующие верхний слой покрытия. Порошковая краска, заряженные электростатически частицы порошковой краски,проходя через пистолет, покрывает в специальной кабине окрашиваемый предмет. Для того, чтобы порошковая краска хорошо прилипала к поверхности материала, материал должен быть хорошо заземлен. Благодаря системе переработки, лишняя нанесенная краска используется снова. Система переработки краски является самым большим преимуществом технологии электростатического порошкового окрашивания. Порошковая краска основательно закрепляется на окрашенном предмете в сварочной печи при 200°C. В конечном счете, получается прочное, экономичное, экологически чистое, глянцевое покрытие поверхности с широким диапазоном цветов. Электростатическое порошковое окрашивание становится все более привлекательной альтернативой традиционному окрашиванию благодаря прочности, экономичности, а также благодаря тому, что порошковая краска не содержит растворители, а также системе переработки и экологичности.

طلاء مسحوق الالكتروستاتيك هو وسيلة طلاء أسطح خالية من مذيبات. مادة الطلاء هو جزيئات طلاء مسحوق رقيق جداً يشكل طبقة الطلاء الاخيرة. يغطي طلاء المسحوق المواد التي سيتم طلائها داخل القابين بجزيئات طلاء المسحوق المحملة بـ الالكتروستاتيك اثناء عبورها من المسدس. يتطلب تأريض المواد بشكل جيد لاجل ألتصاق مسحوق الطلاء على سطح المادة بشكل تام. يتم اعادة استعمال الطلاء المسكوب بشكل زائد مجدداً بواسطة نظام اعادة الاسترداد. إن نظام اعادة الاسترداد من اهم الميزات الاقتصادية لتكنولوجية طلاء مسحوق الالكتروستاتيك. بعد تغطية المادة بطلاء درجة. في النتيجة يتم الحصول على سطح لامع و مقاوم و اقتصادي و صديقة للبيئة و مجموعة واسعة من الألوان. إن عدم أحتوائه على المذيبات وجودة السطح ومقاومته و نظام اعادة استرداد الطلاء و اقتصاديته و الشعود بالبيئة وطلاء مسحوق الالكتروستاتيك يجعله بديلاً أكثر جاذبية بالنسبة لعمليات الطلاء التقليدية.

النتائج العملية لتقنية طلاء المسحوق,
٪. يتم كشط و استرداد جزيئات طلاء المسحوق المرشوش بشكل زائد الى نظام الطلاء لاجل استعمالها مجدداً. في طلاء بالمقارنة مع الطلاء السائل. إن طلاء المسحوق يسهل التشغيل الألي. إن عدم أحتوائه على المذيبات وجودة السطح ومقاومته و نظام اعادة استرداد الطلاء و اقتصاديته و الشعود بالبيئة وطلاء مسحوق الالكتروستاتيك يجعله بديلاً أكثر جاذبية بالنسبة لعمليات الطلاء التقليدية.

KUTU TİPİ FIRINLAR

TEKNİK ÖZELLİKLER

- Isıtma sistemi LPG/LNG, ELEKTRİK, MAZOT, MOTORİN ve FUEL OIL ile sağlanabilir.
- 500 mm. panellerden meydana gelen fırın gövdesi demonte olup yerinde montaj yapılabilmektedir.
- Isıtma Sistemi Brülörlü modellerde termobloklu olup yanma odası 310 Kalite paslanmazdan imal edilmiştir.
- Sistemde Mazot ve Doğalgaz Brülörü kullanılabilir.
- Isı kontrol sistemi, Digital Termostat ile yapılır.
- Boya pişirme grafiğini sağlayan zaman rölesi mevcuttur.
- Malzeme pişti ikazı korna ile sağlanmaktadır.
- Zeminde araba yüklemeli kutu fırınımız normal zeminde rahatlıkla kullanılabilir.
- Panellerin izolasyon kalınlığı 160 mm'dir
- Fırın kapıları özel menteşeli olup, ısıya dayanıklı silikon conta kullanılmaktadır.
- İçi galvaniz olan fırınımızın dışı elektrostatik toz boya ile
- kaplanmaktadır.
- Alttan ayarlı sıcak hava kanalı arka üst tabandan sıcaklığı emerek sirkülasyon sağlamaktadır.
- Standart rengimiz paneller için RAL 7038 , direk ve bağlantı elemanları için RAL 7039'tür.

ÇALIŞMA PRENSİBİ

Demonte sistem sanwich panellerden oluşup adındanda anlaşıldığı gibi kapalı kutu tipinde tek tarafından tek yada çift kanat kapı ile fırın içerisine kullanıcının amacına göre tasarlanmış döküm tekerlekli araba ile boyalı malzemenin girişi ve boyanın ısı ile kürlenmesi sağlanır.

BOX TYPE FURNACES

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Heating system can be provided with LPG/LNG, ELEKTRICITY, DIESEL, and FUEL OIL.
- Disassembled furnace body consisting of 500 mm panels can be mounted on site.
- Heating System has thermo block in models with burner and combustion chamber is made of stainless steel of 310 quality.
- Diesel and fuel oil can be used in the system.
- Temperature control system is made with Digital Thermostat.
- There is a time relay providing paint baking graphic.
- Warning indicating cooked material is made with buzzer.
- Box furnace with car loading feature on ground can be easily used on normal floor.
- Insulation thickness of the panels is 160 mm.
- Furnace doors have special hinges and heat resistance seal is used.
- Furnace inside is galvanized and the outside is coated with electrostatic powder paint.
- Hot air canal that can be set on the bottom makes circulation by absorbing the temperature from back top base.
- Our standard colour is RAL 7038 for panels and RAL 7039 for poles and connection elements.

WORKING PRINCIPLE

Demounted systems consists of sandwich panels and as its name, in closed box type, the entry of painted material and curing of paint with temperature is made with a casting wheel car from one side of the furnace with single or double leaf door.

ПЕЧИ КОРОБОЧНОГО ТИПА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Система отопления обеспечивается газом, электричеством, мазутом, дизелем и горючим топливом.
- Демонтированная конструкция печи, состоящая из 500 миллиметровых панелей, может монтироваться на месте.
- В моделях системы отопления с горелкой термоблоковая камера сгорания.
- Изготовлена из качественной нержавеющей стали.
- В системе может быть использована дизельная и газовая горелка.
- Контроль тепла производится цифровым термостатом.
- В наличии таймер, обеспечивающий график обжига краски.
- Предупреждение об окончании процесса обжига материала осуществляется звуковым сигналом.
- Печь коробочного типа, установленная на машину, может с легкостью использоваться и на обычном основания.
- Толщина изоляции панелей 160 мм.
- Дверные шарниры печи изготавливаются из специальных жаропрочных силиконовых прокладок.
- Печь изнутри покрыта гальванизированным покрытием, а снаружи электростатической порошковой краской.
- Регулируемый снизу воздушный канал, поглощая тепло из задней верхней части, обеспечивает циркуляцию воздуха.
- Стандартный цвет для панелей в палитре RAL – 7038, а для прямых и крепежных элементов в палитре RAL – 7039.

ПРИНЦИП РАБОТЫ

Демонтажная система, состоящая из сэндвич-панелей, как и понятно из ее названия, типа закрытой коробки с одной стороны с одинарным или двойным дверным крылом, исходя из целей пользования, с поступанием в печь окрашиваемого предмета на специально сконструированном конвейере, с теплом краски обеспечивается вулканизация.

المواصفات الفنية

المواصفات الفنية

- يمكن توفير نظام التسخين بـ LPG/LNG و الكهرباء و المازوت و وقود الديزل و زيت الوقود.
- يتم تفكيك هيكل الفرن الذي يتكون من لوحات ٠٠٥ ملم, ويمكن اعادة تركيبها في مكانه.
- إن نظام التسخين في نماذج الشعلة على شكل بلوكات حرارية ٠١٣
- الجودة تم انتاجها من المواد الغير القابلة للصدأ.
- يمكن استعمال شعلات المازوت و الغاز الطبيعي في النظام.
- يتم نظام التحكم بالحرارة بواسطة ترموستات حراري.
- يوجد رول مؤقت لتوفير جرافيك طهي الطلاء.
- يتم توفير تحذير طهي المادة بواسطة منبه.
- يمكن استعمال فرن العلبة المحملة عليها عربة في الارضية بسهولة في الارضية الطبيعية.
- أن سمك عازل اللوحات ٠٦١ ملم.
- ابواب الفرن ذات مفصلية خاصة, يتم استخدام ختم سيليكون مقاوم للحرارة.
- أن خارج الفرن الذي داخله من الجلافيز مطلية بطلاء مسحوق الالكتروستاتيك.
- أن قناة الهواء الحار القابل للضبط من الاسفل يوفر امتصاص الحرارة من القاعدة الخلفية العليا.
- إن اللون المعياري للوحات هو RAL 7038 أما بالنسبة للاعمدة و عناصر الربط هو RAL 7039.

مبدأ العمل

يتألف نظام التفكيك من لوحات سانويج (sanwich) و كما هو معروف من اسمه يتم تأريضه مدخل مادة لطلاء بعربات ذات عجلات صب مصممة حسب اهداف المستخدم الى داخل الفرن ذات الباب الفردي أو المزدوج من طرف واحد في نوع علبة مغلقة و حرارة الطلاء.

ÜSTTEN PALETLİ FIRINLAR

TEKNİK ÖZELLİKLER

- Isıtma sistemi LPG/LNG, ELEKTRİK , MOTORİN VE FUEL OIL ile sağlanmaktadır.
- 500 mm. panellerde meydana gelen fırın gövdesi demonte olup yerinde montaj yapılabilmektedir.
- Isıtma Sistemi Brülörlü modellerde termobloklu olup yanma odası 310 Kalite paslanmazdan imal edilmiştir.
- Sistemde Mazot ve Doğalgaz Brülörü kullanılabilir.
- Isı kontrol sistemi, Dijital Termostat ile yapılır.
- Boya pişirme grafiğini sağlayan zaman rölesi mevcuttur.
- Malzeme pişti ikazı korna ile sağlanmaktadır.
- Panellerin izolasyon kalınlığı 160 mm.'dir.
- İçi galvaniz olan fırınımızın dışı elektrostatik toz boya ile kaplanmaktadır.
- Alttan ayarlı sıcak hava kanalı arka üst tabandan sıcaklığı emerek-sirkülasyon sağlamaktadır.
- Bu tip fırınlarda kapıların otomatik olarak açılabilme özelliği opsiyonel olarak bulunmaktadır.
- Standart rengimiz paneller için RAL 7038 , direk ve bağlantı elemanları için RAL 7039'tür.

KULLANIM ALANLARI

- Yükleme ve boşaltma işlemi konveyör vasıtası ile yapıldığı için pişirme işlemi daha seri yapılabilmekte, bu sayede yüksek kapasitelerle çalışabilmektedir.
- Sürekli boyama yapılan durumlar için uygun olup, tesisin durdurulmasına gerek duymaksızın pişirme veya kurutma yapılmasına imkan sağlanmaktadır.
- Değişik boyutlarda üretilebilmesi sebebi ile işletme koşullarına uygun modeller hazırlanabilmektedir.
- Standart rengimiz paneller için RAL 7038 , direk ve bağlantı elemanları için RAL 7039'tür.

FURNACES WITH PALET BY TOP

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Heating system can be provided with LPG/LNG, ELEKTRICITY, DIESEL, and FUEL OIL.
- Disassembled furnace body consisting of 500 mm panels can be mounted on-site.
- Heating System has thermo block in models with burner and combustion chamber is made of stainless steel of 310 quality.
- Diesel and natural gas can be used in the system.
- Temperature control system is made with digital thermostat.
- There is time relay providing paint baking graphic.
- Warning indicating cooked material is made with buzzer
- Insulation thickness of the panels is 160 mm.
- Furnace inside is galvanized and the outside is coated with electrostatic powder paint.
- Hot air canal that can be set on the bottom makes circulation by absorbing the temperature from back top base.
- The automatically opening feature of this type furnace is available optionally.
- Our standard colour is RAL 7038 for panels and RAL 7039 for poles and connection elements.

USING AREAS

- It is ideal to paint aluminium accessories.
- It is ideal for semi-automatic profile painting facilities.
- It is recommended for lighting poles of 9 m and above and so on.
- It is recommended for semi-automatic double painting facilities.
- It is recommended according to material structure and dimensions in the places where transport car cannot be used in painting facility.

ПЕЧИ С ВЕРХНИМИ ПОДДОНАМИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Система отопления обеспечивается газом, электричеством, топливом, мазутом и дизелем.
- Демонтированная конструкция печи, состоящая из 500 миллиметровых панелей, может монтироваться на месте.
- В моделях системы отопления с горелкой термоблоковая камера сгорания.
- Изготовлена из качественной нержавеющей стали.
- В системе может быть использована дизельная и газовая горелка.
- Контроль тепла производится цифровым термостатом.
- В наличии таймер, обеспечивающий график обжига краски.
- Предупреждение об окончании процесса обжига материала осуществляется звуковым сигналом.
- Толщина изоляции панелей 160 мм.
- Печь изнутри покрыта гальванизированным покрытием, а снаружи электростатической порошковой краской.
- Регулируемый снизу воздушный канал, поглощая тепло из задней верхней части, обеспечивает циркуляцию воздуха.
- В наличии опция с автоматическим открытием дверей печи данного типа.
- Стандартный цвет для панелей в палитре RAL – 7038, а для прямых и крепежных элементов в палитре RAL – 7039.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Идеально подходит для окраски алюминиевых аксессуаров.
- Идеально подходит для полуавтоматических установок для окрашивания профилей
- Рекомендуется для окрашивания предметов, чей вес тяжелее стандартного, к примеру, осветительных столбов высотой более 9 метров.
- Идеально подходит для полуавтоматических установок для двойного окрашивания.
- В более узких местах красилен, где невозможно использование машин, материал рекомендуется исходя из размеров сооружения.

أفران ذات بالي ات عل وي ة

المواصفات الفنية

- يمكن توفير نظام التسخين بـ LPG/LNG و الكهرباء و الموازوت و وقود الديزل و زيت الوقود.
- يتم تفكيك هيكل الفرن الذي يتكون من لوحات 500 ملم, ويمكن اعادة تركيبها في مكانه.
- إن نظام التسخين في نماذج الشعلة على شكل بلوكات حرارية 310 الجودة تم انتاجها من المواد الغير القابلة للصدأ.
- يمكن استعمال شعلات الموازوت و الغاز الطبيعي في النظام.
- يتم نظام التحكم بالحرارة بواسطة ترموستات حراري.
- يوجد رول مؤقت لتوفير جرافيك هي الطلاء.
- يتم توفير تحذير هي المادة بواسطة منبه.
- أن سمك عازل اللوحات 160 ملم.
- أن خارج الفرن الذي داخله من الجالفيز مطلية بطلاء مسحوق الالكتروستاتيك.
- أن قناة الهواء الحار القابل للضبط من السفل فوق امتصاص الحرارة من القاعدة الخلفية العليا.
- إن مزيتة فتح ابواب اذا النوع من الافران اختيارية.
- أما RAL 7038 وه إن اللون المعياري للوحات RAL 7039. بالنسبة للاعمدة و عناصر الربط وه

مجالات الاستعمال

- مثالية لاجل طلاء اكسيسوارات الألمنيوم.
- مثالية لاجل منشأة طلاء البروفايل النصف الأوتوماتيكية.
- يوصى بالطلاء الاثقل من الحمولات الخارجة عن المعيار في اعمدة الانارة الاعلى من ٩ متر و المستلزمات الاخرى.
- يوصى في مؤسسات الطلاء المزدوجة النصف الاوتوماتيكية.
- يوصى وفق بنية البناء والقياسات في الاماكن الضيقة التي لايمكن استعمال المركبات داخل ورشة الدهان.

TÜNEL TİPİ FIRINLAR

TEKNİK ÖZELLİKLER

Konveyörlü Tip pişirme fırınlarında pişirme işlemi görecek iş parçasının konveyörüne asılarak pişirilmesi prensibine dayanır. Bu tür fırınlarda iş parçası konveyöre asıldıktan sonra parçanın kalınlığına ve m2 alanına göre belli bir hızla giderken pişirilmesi veya kurutulması sağlanır. Bu özellik sayesinde kolaylıkla montajı yapılmakta, istenildiği taktirde başka alanlara taşınmaktadır.Endüstride, yüksek kapasiteli olan işletmeler tarafından tercih edilmektedir.

TÜNEL TİPİ

Tunnel Type Pişirme ve Kurutma Fırınları sandviç paneller halinde şasi üzerine kurularak demonte halde imal edilmektedir. Pişirme fırını panelleri standart olarak 150mm izolasyon malzemesi ile tecrit edilmektedir. Fırın panellerinin iç kısmına gelen bölümü 50mm kaya yünü, Dış kısmına gelen bölümü 120mm cam yünü ile izolasyonu sağlanmaktadır. Pişirme fırınlarımızda ki bu yalıtım özelliğinden dolayı ısı kayıpları minumun seviyeye inmektedir. Bu tip fırınlarda giriş ve çıkışlarda iki adet sürgülü kapı bulunmaktadır. bu kapılar parça büyüklüğüne göre manuel olarak ayarlanmaktadır, bu sayede gereksiz ısı kayıplarının önüne geçilerek tasarruf sağlanmaktadır. Pişirme fırını istenilen dereceye geldiğinde otomatik olarak sinyal vermekte ve ısı kontrol paneli üzerinde bulunan dijital saat vasıtası ile 0-250 'ye kadar ayarlanabilmektedir.

TUNNEL TYPE FURNACES

TECHNICAL SPECIFICATIONS

The baking process in furnaces with conveyor is consisting of hanging of the work piece to be baked to the conveyor. In such furnaces, the work piece is baked and dried according to thickness and m2 area of the piece while the piece goes at a certain speed after hanging of the work piece to the conveyor. With this feature, its montage can be made easy, and it can be carried to another areas. It is preferred by enterprise with high capacity in industry.

TUNNEL TYPE

Tunnel Type Baking and Draying Furnaces are manufactured in sandwich panel shape and disassembled, by drying on chassis. Baking furnace panels are isolated with standard 150 mm isolation material. The interior part of the furnace panels is isolated with 500mm rock wool and the outer part is isolated with 120 mm fiberglass. Due to this isolation property, heat loss in baking furnace is reduced to minimum level. In these type furnaces, there are two sliding doors at the entrance and exit. These doors can be adjusted manually according to piece size, thus a saving is made by preventing of heat loss. When baking furnace reaches the desired degree, it gives a signal automatically and it can be adjusted up to 0-250 C by means of the digital timer located on heat control panel.

KULLANIM ALANLARI

- Yükleme ve boşaltma işlemi konveyör vasıtası ile yapıldığı için pişirme işlemi daha seri yapılabilmekte, bu sayede yüksek kapasitelerle çalışabilmektedir.
- Sürekli boyama yapılan durumlar için uygun olup, tesisin durdurulmasına gerek duymaksızın pişirme veya kurutma yapılmasına imkan sağlanmaktadır.
- Değişik boyutlarda üretilebilmesi sebebi ile işletme koşullarına uygun modeller hazırlanabilmektedir.
- Standart rengimiz paneller için RAL 7038 , direk ve bağlantı elemanları için RAL 7039'tür.

USING AREAS

- As loading and unloading process can be made by means of conveyor, baking operation can be performed more quickly, and thus it can work with a high capacity.
- It is suitable for cases where painting is made continuously and gives opportunity for baking and drying without need to stop the facility.
- As it can be manufactured at different sizes, models that are suitable for enterprise conditions can be prepared.
- Standard color for panels is RAL 7038, and RAL 7039 for poles and connection elements.

ПЕЧЬ ТУННЕЛЬНОГО ТИПА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

В конвеерных печах принцип работы основывается на том, что запекаемый предмет подвешивается на конвеере. В печах данного типа после подвешивания предмета обеспечивается его запекание или обсушка на определенной скорости, в зависимости от толщины предмета и площади. Благодаря этой особенности с легкостью происходит монтаж, при желании происходит перенос на другую площадь. Предпочитается промышленными предприятиями с высокой производительностью.

ПЕЧЬ ТУННЕЛЬНОГО ТИПА

Печи туннельного типа для запекания и обсушки производятся в демонтированном состоянии в виде сэндвич-панелей, собранных на шасси. Панели печи для запекания стандартным образом изолируются материалом толщиной 150 мм. Во внутренней части панелей печи изоляция осуществляется 50-миллиметровой минеральной ватой, а внешняя часть 120-миллиметровой стекловатой. Благодаря данным изоляционным свойствам печей для запекания, потери тепла снижены к минимуму. В печах данного типа есть две раздвижные двери на входе и выходе. Эти двери, исходя из размера предмета, регулируются вручную, таким образом избегаются ненужные теплопотери и обеспечивается экономия. Когда печь достигает желаемой температуры, автоматически подается сигнал и с помощью цифровых таймеров на панели контроля тепла может быть отрегулирована температура от 0 до 25 градусов.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Благодаря тому, что процесс загрузки и разгрузки происходит с помощью конвейера, запекание может быть серийным, что позволяет работать на высоких мощностях.
- Подходит для ситуаций, когда окрашивание происходит непрерывно, позволяет производить запекание и обсушку без необходимости остановки установки.
- Могут быть произведены подходящие модели, исходя из производств разного размера.
- Стандартный цвет для панелей в палитре RAL – 7038, а для прямых и крепежных элементов в палитре RAL – 7039.

أفران نفقي النوع

المواصفات الفنية

يعتمد عملية الطهي في افران الطهي من نوع رفوف على طهي قطعة العمل بتعليقه في الرفوف. بعد تعليق قطعة العمل في رفوف هذا النوع من الأفران يتم توفير الطهي و التجفيف اثناء التقديم بسرعة معينة حسب سمك القطعة و مجال م². بفضل هذه الميزة يتم اجراء التركيب بسهولة. وعند اللرغبة يمكن نقلها الى مجالات اخرى. يتم تفضيلها في الصناعة في عمليات السعة العالية.

نوع النفق

يق نفق نوع من تم التجفيف و الطهي افران عانة تم ص
كل على الشاص على ابة تركي نك تم ي حالة في
تحاول تم ضيل لول تحا و شودن ص كيك اها. تم
ير. تم توف 150 مم كم عي ام دة الع زل عم الطهي افران
قطاب الزل ال في الق س الدا خلي من تحاول الف رن
ص وف ص رخ ي 50 مم و في الق س الخا رجي ب
ج زاج ي 120 مم. ن ي ض خ ض ف ق دان الحرارة الى الحد الدن
دجوي. ب ي ط ه ي افران في الموجودة ع ز ل ز ي ت قطاب
في ه ذ ه ن وا ع ال من ال افران با ب ي ن ال ز ل ق ي ي ن
ل و خ د م ال ج ر خ م ي ك ن ه ذ ه ض ب ط ب اب وا ب ال ي ح
ع ن م ال خ ال ل م ي ف ر ي ت م ي ت ة ل س ي و ل ه ذ ب
ع ط ق ج م ال. ي ر و ر ض ال غ ي ر ا ة ر ا ر ح ال ن ا د ق ف
ى ل د ر ج ة ا ر ا ر ح ال ط ل ط ب ق ة ي ت م ا ر د ا ر ا ش ا ت ل ق ا ئ ي أ
ق ط ا ب و ة ج ر د 250 ى ل ا – 0 ن م ة ر ا ر ح ال ط ب ض ن ك ي م و
ح ا ك ت ال ة ح و ل ى ل ع د ج و م ة د و ي ق ر م ة ع ا س.

مجالات الاستعمال

- يكون عملية الطهي اسرع لان عملية التحميل و التفريغ تتم بواسطة ناقلات متحركة, لهذا السبب تعمل بقدرة عالية.
- مناسبة للحالات التي ستم فيها الطلاء المستمر, وتوفر امكانية اجراء عملية الطهي أو التجفيف دون الحاجة الى ايقاف المؤسسة.
- يمكن اعداد نماذج مناسبة لشروط العملية بسبب امكانية الانتاج بحجام مختلفة.
- إن اللون المعياري للوحات هو RAL ٨٣٠٧ أما بالنسبة للاعمدة و عناصر الربط هو RAL ٩٣٠٧.

MANUEL TOZ BOYA KABİNLERİ

TEKNİK ÖZELLİKLER

- Toz boya sisteminin en Pratik ve kullanışlı modelidir.
- Kabinlerin standardı elektrostatik boya kaplıdır. İstenirse galvaniz ya da paslanmaz da yapılabilir.
- Pano üzerinde otomatik ve manuel filtre temizleme butonları mevcuttur.
- Kabin altında bulunan elekli toz boya deposu, dökülen boyanın elenerek tekrar kullanılmasını sağlar.
- Toz partüküllerinin emiş havası ile yatay olarak yönlendirilmesi, topraklanması yapılmış boyanacak parçaya en uygun sarılma aplikasyonu sağlar.
- Toz boya filtrelerinin ve deponun hazır bulundurulması halinde temizlik 10 dakikada gerçekleşir.
- Kabin elektrik panosunda Siemens ve Moeller malzeme kullanılmaktadır.
- Ø320x600 mm. toz boya filtresi kullanılmaktadır.
- Kabinin bütün parçaları demonte olup, bağlantıların tümü civatalıdır.

KULLANIM ALANLARI VE AVANTAJLARI

- Boya kaybının önlenmesi açısından toz boya tesisleri için vazgeçilmez bir sistemdir.
- Filtreleri kolay değiştirildiği için renk değişimleri de kolaydır.
- Kabin içerisinde atılan toz boyayı filtrelere toplar.
- Daha sağlıklı çalışma ortamı sağlar.

MANUAL POWDER PAINT CABINS

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- It is the most useful models of the powder paint system.
- Standard of the cabins is coated with electrostatic paint. It can be galvanized or made of stainless steel, if desired.
- There are manual and automatic filter cleaning buttons on the panel.
- Powder paint tank with sieve located under the cabin allow reuse of the paint pouring out by sifting.
- Orientation horizontally of the paint particles with suction air allows optimum wrapping application for the grounded pieces to be painted.
- If powder paint filters and tank are in a ready state, cleaning operation can be performed in 10 minutes.
- For electrical panel in cabin, Siemens and Moeller material is used.
- Ø320x600 mm. powder paint filter is used.
- All parts of the cabin is demounted, all connections are bolted.

USING AREAS AND ADVANTAGES

- It is an indispensable system for powder paint facilities in terms of preventing of paint loses.
- Because its filters are changed easily, it is easy to make colour changes
- It collects the paint thrown from interior of the cabin.
- It provides a healthier working environment.

КАБИНЫ ДЛЯ ОКРАШИВАНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКОЙ ВРУЧНУЮ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Самая практичная и используемая модель для системы порошкового окрашивания
- Кабины покрыты по стандарту электростатической краской
- В наличии кнопки на панели для автоматической и ручной очистки фильтров
- Установка с ситом для порошковой краски, находящаяся под кабиной, просеяв ее, обеспечивает использование рассыпанной краски снова.
- Горизонтальное направление частиц порошка с воздухом обеспечивает оптимальное обволакивание заземленного окрашиваемого предмета.
- Чистка происходит в течении 10 минут, при условии готовности фильтров и депо для порошковой краски.
- В электрической панели кабины используются материалы Siemens и Moeller
- Используется фильтр для порошковой краски Ø320x600 мм.
- Все детали кабины демонтируются, все части соединяются болтами

СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- С точки зрения предотвращения потери краски является незаменимой системой для объектов порошкового окрашивания.
- Легкость в смене фильтров обеспечивает легкую замену цвета.
- Собирает порошковую краску, рассыпанную по кабине, в фильтры.
- Обеспечивает более безопасную рабочую среду.

مقصورات طلاء مسحوق يدوي

المواصفات الفنية

- إن نظام طلاء المسحوق هو اكثر نموذج عملي و مستخدم.
- ان معيار المقصورات هو طلاء اليكتروستاتيت. كما ويمكنك القيام بالجلافيز أو الغير قابل للصدأ الذي ترغب به.
- يوجد على اللوحة ازرار تنظيف الفلتر اوتوماتيكي و يدوي.
- ان مخزن طلاء المسحوق المغربل الموجود تحت المقصورة يوفر اعادة استخدام الطلاء المتساقط عن طريق غربلته.
- توجيه جزيئات الغبار بشكل افقي مع هواء الامتصاص, يوفر طلب الالتفاف الامثل على القطعة المؤرضة التي سيتم طلائها.
- يتم اجراء عملية التنظيف خلال ٠١ دقائق وذلك في حال اذا كان فلتر طلاء المسحوق و المخزن في حالة جاهزة.
- يتم استخدام مواد سيمنس و موليز في اللوحة الكهربائية للمقصورة.
- يتم استخدام فلتر طلاء مسحوق Ø٠٢٣x٠٠٦ mm
- يمكن تفكيك جميع اجزاء المقصورة, إن جميع الوصلات ببراغي.

مجالات الاستخدام و الميزات

- نظام لايمكن التخلي عنه لاجل منشأت طلاء المسحوق من ناحية منع فقدان الطلاء.
- ان تغيير اللون سهل لكون تغيير الفلتر سهل.
- يجمع الفلتر طلاء المسحوق المندثر في داخل المقصورة.
- يوفر العمل في محيط اكثر صحي.

İKİZ TİP TOZ BOYA KABİNLERİ

TEKNİK ÖZELLİKLER

- Toz boya sisteminin en pratik ve kullanışlı modelidir.
- Otomatik boyama tesislerinde kullanılmakla birlikte manuel kullanımlar içinde tercih edilebilir.
- Kabinlerin standardı elektrostatik boya kaplıdır. İstenirse galvaniz ya da paslanmaz da yapılabilir.
- Pano üzerinde otomatik ve manuel filtre temizleme butonları mevcuttur.
- Kabin altında bulunan elekli toz boya deposu, dökülen boyanın elenerek tekrar kullanılmasını sağlar.
- Toz partüküllerinin emiş havası ile yatay olarak yönlendirilmesi, topraklaması yapılmış boyanacak parçaya en uygun sarılma
- aplikasyonu sağlar.
- Toz boya filtrelerinin ve depo nun hazır bulundurulması halinde temizlik 10 dakikada gerçekleşir.
- Kabin elektrik panosunda **Siemens ve Moeller** malzeme kullanılmaktadır.
- Ø320x600 mm. toz boya filtresi kullanılmaktadır.

TWIN TYPE POWDER PAINT CABINS

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- It is the most useful model of the powder paint system.
- It can be preferred for automatic painting facilities and manual uses
- The standard of the cabins are coated with electrostatic paint. It can be galvanized or made of stainless steel, if desired.
- There are manual and automatic filter cleaning buttons on the panel.
- Powder paint tank with sieve located under the cabin allow reuse of the paint pouring out by sifting.
- Orientation horizontally of the paint particles with suction air allows optimum wrapping application for the grounded pieces to be painted.
- If powder paint filters and tank are in a ready state, cleaning operation can be performed in 10 minutes.
- For electrical panel in cabin, Siemens and Moeller material is used
- Ø320x600 mm. Powder paint filter is used.

KULLANIM ALANLARI VE AVANTAJLARI

- Boya kaybının önlenmesi açısından toz boya tesisleri için vazgeçilmez bir sistemdir.
- Konveyör ya da palet sistemli tesislerde tercih edilir.
- Filtreleri kolay değiştirildiği için renk değişimleri de kolaydır.
- Kabin içerisinde atılan toz boyayı filtrelere toplar.
- Daha sağlıklı çalışma ortamı sağlar.

USING AREAS AND ADVANTAGES

- It is an indispensable system for powder paint facilities in terms of preventing of paint loses.
- It is preferred in system with conveyor or pallet.
- Because its filters are changed easily, it is easy to make colour changes
- It collects the paint thrown from interior of the cabin.
- It provides a healthier working environment.

КАБИНЫ ДЛЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ РАЗДВОЕННОГО ТИПА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Самая практичная и используемая модель для системы порошкового окрашивания
- Используется на объектах автоматического окрашивания, а также предпочитается и для ручного окрашивания
- Кабины покрыты по стандарту электростатической краской
- В наличии кнопки на панели для автоматической и ручной очистки фильтров
- Установка с ситом для порошковой краски, находящаяся под кабиной, просеяв ее, обеспечивает использование рассыпанной краски снова.
- Горизонтальное направление частиц порошка с воздухом обеспечивает оптимальное обволакивание заземленного окрашиваемого предмета.
- Чистка происходит в течении 10 минут, при условии готовности фильтров и депо для порошковой краски.
- В электрической панели кабины используются материалы Siemens и Moeller
- Используется фильтр для порошковой краски Ø320x600 мм.

СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- С точки зрения предотвращения потери краски является незаменимой системой для объектов порошкового окрашивания.
- Предпочитается на объектах конвейерной или поддонной системы
- Легкость в смене фильтров обеспечивает легкую замену цвета
- Собирает порошковую краску, рассыпанную по кабине, в фильтры
- Обеспечивает более безопасную рабочую среду.

مقصورات طلاء مسحوق نوع توأم

المواصفات الفنية

- إن نظام طلاء المسحوق هو اكثر نموذج عملي و مستخدم.
- يمكن تفضيله في داخل الاستخدام اليدوي مع امكانية استخدامها في منشأت الطلاء التلقائي.
- ان معيار المقصورات هو طلاء اليكتروستاتيت. كما ويمكنك القيام بالجلافيز أو الغير قابل للصدأ الذي ترغب به.
- يوجد على اللوحة ازرار تنظيف الفلتر اوتوماتيكي و يدوي.
- ان مخزن طلاء المسحوق المغربل الموجود تحت المقصورة يوفر اعادة استخدام الطلاء المتساقط عن طريق غربلته.
- توجيه جزيئات الغبار بشكل افقي مع هواء الامتصاص, يوفر طلب الالتفاف الامثل على القطعة المؤرضة التي سيتم طلائها.
- يتم اجراء عملية التنظيف خلال ٠١ دقائق وذلك في حال اذا كان فلتر طلاء المسحوق و المخزن في حالة جاهزة.
- يتم استخدام مواد سيمنس و مولير في اللوخة الكهربائية للمقصورة.
- يتم استخدام فلتر طلاء مسحوق Ø٠٢٣x٠٠٦ mm

مجالات الاستخدام و الميزات

- نظام لايمكن التخلي عنه لاجل منشأت طلاء المسحوق من ناحية منع فقدان الطلاء.
- يتم تفضيله في المنشأت ذات النواقل المتحركة أو ذات نظام الباليتات.
- ان تغيير اللون سهل لكون تغيير الفلتر سهل.
- يجمع الفلتر طلاء المسحوق المندثر في داخل المقصورة.
- يوفر العمل في محيط اكثر صحي.

DALDIRMA TİPİ YÜZEY TEMİZLEME

TEKNİK ÖZELLİKLER

- Tercih edilen yüzey işlemine uygun olarak PP ve Paslanmaz malze meden imal edilmiştir.
- Kazan yan duvarları 50 cm. İzocam ile yalıtılmıştır.
- Isıtma gerektiren kazanlar serpantin, elektrik veya brülör ısıtmalı olarak üretilebilmektedir.
- Sıcaklık kontrolü Dijital Termostat vasıtasıyla yapılmaktadır.
- Kazanlarda kelebek tip vanalar kullanılmaktadır.

DEMİR FOSFAT : Alkali yağ alma (50-80 C°),Durulama (Soğuk),Demir Fosfat (50-60 C°), Durulama (Soğuk), Pasivasyon / Opsiyonel (25-50 C°) Kurutma (50-60 C°)
DEMİR FOSFAT 2 : Yağ alma, Demir Fosfat (60 C°), Durulama (Soğuk), Pasivasyon (25-50 C°), Kurutma (50-60 C°)
ALUMİNYUM KROMAT : Yağ alma (60 C°), Durulama (Soğuk), Kromat, Durulama (Soğuk), Kurutma (50-60 C°)
ÇİNKO FOSFAT : Yağ alma (50-80 C°), Durulama (Soğuk), Aktivasyon / Opsiyonel (Soğuk), Çinko Fosfat (55-75 C°), Durulama (Soğuk), Pasivasyon / Opsiyonel Kurutma (50-60 C°)

IMMERSION TYPE SURFACE CLEANING

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- It is made of PP and stainless material in accordance with the preferred cleaning process.
- Boiler's side walls are isolated with 50 cm Izocam.
- The boilers requiring heating can be produced with serpentine, electrical and burners.
- Temperature control is made by means of Digital Thermostat
- Butterfly type valves are used in boilers.

IRON PHOSPHATE : Alkali decreasing (50-80 C°),Rinsing (Cold), Iron Phosphate (50-60 C°), Rinsing (Cold), Passivation / Optional (25-50 C°) Drying (50-60 C°)
IRON PHOSPHATE 2 : Decreasing, Iron Phosphate (60 C°), Rinsing (Cold), Passivation (25-50 C°), Drying (50-60 C°)
ALUMIMIUM CHROMATE: Decreasing (60 C°), Rinsing (Cold), Chromate, Rinsing (Cold), Drying (50-60 C°)
ZINC PHOSPHATE : Decreasing (50-80 C°), Rinsing (Cold), Activation / Optional (Cold), Zinc Phosphate (55-75 C°), Rinsing (cold), Passivation / Optional Drying (50-60 C°)

ÇALIŞMA PRENSİBİ

Yüzey temizleme yapılacak malzemenin sepetler içine alınıp bir vinç vasıtası ile kimyasal ve/veya su bulunan tanklar içerisine daldırılması ve bir müddet bekletilmesi sureti ile yüzey temizleme işleminin gerçekleşmesi prensibine dayanır. Metal yüzeyinde mevcut yağ tabakasını temizlemek, ince bir film oluşturmak, malzemenin boya için daha elverişli ve dış etkenlere karşı daha dayanıklı hale gelmesi sağlanır.

WORKING PRINCIPLE

The material to be subjected to surface cleaning is taken in the basket and immersed in tanks containing chemicals and/or water by means of a crane. The material is kept in this tank for a while and so surface cleaning operation is performed. By this operation, oil layer on the metal surface is cleaned, a fin film is formed and the material becomes more suitable for painting and more resistant to external factors.

تنظيف السطح من نوع تغطيس

المواصفات الفنية

- تم تصنيعها من المواد الغير القابلة للصدأ و PP بشكل ملائم لعملية تنظيف السطح المفضلة.
- ان جدران المرجل الجانبية معزولة بعازل زجاجي ٥٠ سم.
- يمكن انتاج المراجل اللازمة للتسخين ذات تسخين سيربانتين أو الكهرباء أو الانابيب.
- يتم التحكم بالحرارة بواسطة منظم حرارة رقمي.
- يتم استخدام مراوح من نوع فراشة في المراجل.

حديد فوسفات : إزالة الشحوم القلوية (٥٠-٨٠ °C) وغسيل (بارد) و حديد فوصفات (٥٠-٦٠ °C) وغسيل (بارد) و التخميل / اختياري (٥٢-٥٠ °C) و تجفيف (٥٠-٦٠ °C)

و حديد فوسفات ٢ : تزييت و حديد فوسفات (٦٠ °C) وغسيل (بارد) و تخميل (٥٢-٥٠ °C) و تجفيف (٥٠-٦٠ °C) و

الألومنيوم الكرومات : الزيوت (٦٠ °C) وغسيل (بارد) و كرومات وغسيل (بارد) Ÿ و تجفيف (٥٠-٦٠ °C).

زنك فوسفات : تزييت (٥٠-٨٠ °C) وغسيل (بارد) و التخميل / اختياري (بارد) و زنك فوسفات (٥٥-٥٧ °C) وغسيل (بارد) و التخميل / اختياري تجفيف (٥٠-٦٠ °C)

ПОВЕРХНОСТНАЯ ОЧИСТКА ТИПА ПОГРУЖЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- В соответствии с предпочитаемой обработкой поверхности производится из ПП и нержавеющей стали.
- В изоляции стенок котла используется 50-сантиметровая стекловата.
- Нагреваемые котлы могут производиться как в виде нагреваемых горелкой, так и серпентином или же электричеством.
- Управление температурой происходит с помощью цифрового термостата
- В котлах используются клапаны типа бабочки.

ФОСФАТ ЖЕЛЕЗА: щелочное обезжиривание (50-80 ° C), очистка (холодная), фосфат железа (50-60 ° C), очистка (холодная), пассивация / опционально (25-50 ° C) Сушка (50-60 C °)

ФОСФАТ ЖЕЛЕЗА 2: обезжиривание, фосфат железа (60 ° C), очистка (холодная), пассивация (25-50 ° C), сушка (50-60 ° C)

ХРОМАТ АЛЮМИНИЯ: обезжиривание (60 ° C), очистка (холодная), хромат, очистка (холодная), сушка (50-60 ° C)

ФОСФАТ ЦИНКА: обезжиривание (50-80 ° C), очистка (холодная), активация / опционально (холодная), Фосфат цинка (55-75 ° C), очистка (холодная), пассивация / опциональная сушка (50-60 ° C)

مبدأ العمل

يتم تنظيف سطوح اللوازم بعد وضعها داخل سلات ونقلها بواسطة الكرينات ثم غمرها بالخزانات التي تحوي بداخلها سوائل كيميائية و/ أو مياه ثم الإنتظار لمدة معينة وبالنتيجة يتم تحقيق تنظيف السطح. يتم بموجب هذا العمل إزالة طبقة البقع الدهنية الموجودة بسطح اللوازم وتكسية السطح بطبقة فلمية رقيقة التي تزود للوازم المغمورة والمنظفة بخواص المقاومات ضد العوامل الخارجية والتي تتناسب بشؤون طلاء اللوازم.

ПРИНЦИП РАБОТЫ

Материал, поверхностная очистка которого предполагалась, опускается в корзинах при помощи крана в резервуары с химическим раствором и/или водой на некоторое время ожидания, опираясь на принцип осуществления процесса очистки поверхности. Обеспечивается очистка масляного слоя на поверхности металла, создание тонкой пленки, приведение материала в состояние более подходящее для покраски и устойчивое к внешним факторам воздействия.

OTOMATİK SPREY HATTI

TEKNİK ÖZELLİKLER

Sprey hattı uygulamaları her sektör için tercihe ve gerekli dayanımlar doğrultusunda değişiklik göstermektedir.

İki ana uygulama olarak ;

- Demir yüzey fosfat işleme
- Çinko fosfat yüzey işleme

Bunların dışında sadece temizlik amaçlı ve malzeme üzerindeki yağı almaya yönelik uygulamalarda yapılabilmektedir.

Yüzey temizliği yapılacak malzemenin insan yardımı olmadan, otomatik olarak yüksek hızda püskürtülen su ve/veya kimyasal ile yıkanıp durulanması ile gerçekleşen bir sistemdir. Amaç, metal yüzeyinde mevcut yağ tabakasını temizlemek ve metal yüzeyinde ince bir film oluşturmak ve bu suretle malzemenin boya için daha elverişli ve dış etmenlere karşı daha dayanıklı hale getirmektir.

AUTOMATIC SPRAY LINE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Spray line applications vary for each sector according to preference and necessary strengths.

As two main applications;

- Iron phosphate surface treatment
- Zinc phosphate surface treatment

Apart from these, it can made applications for cleaning purpose and taking of the oil on the material.

It is a system that is performed by washing and rinsing the material to be cleaned with water and/or chemical get sprayed at high speed without human help. The purpose is to clean the oil layer existing on metal surface and create a fine film on the surface of the metal; and thus make the material more convenient for painting and more durable against external factors.

ÇALIŞMA PRENSİBİ

•Otomotiv Sektörü •Beyaz Eşya Sektörü •Aydınlatma Sektörü •Makine İmalat Sektörü

Kapasitenin yüksek olduğu ve sürekli üretim gerektiren durumlarda az iş gücü ile yüksek ve eşit kalite sağlayan tesislerdir. Otomasyon sistemi sayesinde sürekli olarak kimyasal değerler ve sıcaklık değerleri takip ve kontrol edilebilir. Çalışma şeklinden dolayı, daldırma tipi yüzey temizleme ve işlem tesislerine nazaran daha verimli ve hızlıdır.

WORKING PRINCIPLE

•Automotive Industry •White Goods Industry •Lighting Industry •Machine Manufacturing Industry

In case of high capacity and a need of continuous production, these facilities provide a high quality and equal production by using less labour. With automation system, chemical and temperature values are continuously monitored and controlled. Because of working mode, it is more efficient and faster compared to dipping type surface cleaning and treatment facilities.

АВТОМАТИЧЕСКАЯ РАСПЫЛЯЮЩАЯ ЛИНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Приложения распыляющей линии варьируются для каждого сектора, исходя из предпочтений и необходимой прочности.

В виде двух основных приложений

- Обработка поверхности фосфатом железа,
- Обработка поверхности фосфатом цинка,

Помимо этих приложений, могут быть произведены приложения только для обезжиривания материала и с целью очистки.

Очищение поверхности обрабатываемого материала - это система, где без участия человека, автоматически на высокой скорости вода и/или химикаты распыляются на материал, а затем он промывается. Цель данного процесса - обезжирить поверхность металла и образовать на поверхности металла тонкую пленку, таким образом сделать его более удобным для окраски и более прочным к внешним факторам воздействия.

ПРИНЦИП РАБОТЫ

- Автомобильная сфера – сфера электротоваров – сфера освещения - сфера производства станков

На объектах, где есть непрерывные и большие объемы производства, при меньших затратах труда обеспечивается высокое и равномерное качество.Благодаря системам автоматизации можно непрерывно контролировать и управлять химическими и температурными значениями. Из-за принципа своей работы, поверхностная чистка типа погружения наиболее эффективная и быстрая.

خط الرش التلقائي

المواصفات الفنية

- يظهر تطبيقات خط الرش تغييرات وفق المقاومة اللازمة و التفضيل لاجل كل قطاع.
- يوجد تطبيقين رئيسيين :
- عملية فوسفات سطح الحديد
- عملية سطح زنك الفوسفات

بأستثناء هذا يمكن تطبيقها لازالة الدهون الموجودة على المواد و لغرض التنظيف فقط.

نظام يتم اجراء غسل المادة التي سيتم تنظيف سطحها برش الماء و/ أو بمادة كيميائية بشكل سريع جداً اوتوماتيكياً ة تجفيفها دون مساعدة الانسان. الهدف هو تنظيف طبقة الدهون الموجودة على السطح المعدني و تشكيل فلم رقيق على السطح المعدني و بهذه الوسيلة يكون المادة مناسبة لاجل الطلاء و مقاومة للتأثيرات الخارجية.

مبدأ العمل

- قطاع السيارات – قطاع الاشياء البيضاء – قطاع الانارة.- قطاع تصنيع المكائن.

منشأت توفر قوة عمالة اقل و جودة عالية ومتساوية في الحالات التي يتطلب فيها الانتاج بقدرات مستمرة وعالية. بواسطة نظام تشغيل الأتمتة يتم تعقيب القيم الكيميائية و قيم الحرارة بشكل مستمر و التحكم به. معطاءة و سريعة جداً بواسطة شكل العمل بالنسبة الى منشأت تنظيف و معالجة الاسطح التي من نوع التغطيس.

WEB TİPİ KONVEYÖR SİSTEMLERİ

TEKNİK ÖZELLİKLER

- Yan bakla, orta bakla ve pim olmak üzere, yüksek karbonlu çelikten sıcak dövme yöntemiyle imal edilmiş 3 parçadan oluşur. Zincir baklaları birbirlerine perçinsiz olarak bağlandığından, montajı ve sökülmesi oldukça kolaydır.
- Trolleyler, aralarına taşıyıcı lamaların bağlandığı ve üzerlerine rulmanların monte edildiği birbirine simetrik 2 gövdeden oluşur. Rulmanlar, 200°C sıcaklıkta çalışabilecek yapıda özel tip konveyör rulmanıdır. Gövdelerse, yüksek karbonlu çelikten sıcak dövme yöntemiyle imal edilmiştir. Trolley rulmanları, gövdeler üzerinde bulunan gresörlükler vasıtasıyla yağlanır.
- Tahrik ünitesi vasıtasıyla hareket ettirilen zincirlerin üzerine monte edilen trolleylerin, NPI profili ray üzerinde ilerleyerek asılan yükleri taşıması prensibiyle çalışır. Konveyör rayı yere sabitlenmiş ayaklı çelik mesnetler tarafından taşınmaktadır. Zincirler yapılarından dolayı, x ve y eksenlerindeki yatay hareketlerinin yanı sıra z ekseni üzerindeki düşey hareketlere de müsaittir.
- Sağlamlığının yanı sıra basit yapıda olması ve az bakım gerektirmesi nedeniyle tercih edilen konveyör sistemleridir. Zincirin kopma mukavemeti 11.000 kg' dır ve her bir askı parçası 120 kg malzeme taşıma kapasitesine sahiptir. Sistemi gergide tutan gergi konstrüksiyonu ve yatay ve dikey dönüşler mevcuttur. Tahrik gücü, düşük AC akım motoru redüktör tipi istasyon ile sağlanmaktadır. Konveyör hızı, hız kontrol cihazı ile kumanda edilir.

ÇALIŞMA PRENSİPLERİ

- Tahrik ünitesi yardımıyla zincir ve trolleylerin NPI profili üzerinde ilerleyerek asılı yükleri taşıma sistemine dayalıdır.
- WEBB tipi konveyör zincirleri sifero döküm ve dövme çelik malzemeden imal edilmiş olup ısıl işlem görmüştür.
- Trolleylere takılı olan özel rulmanlar 200 derecede çalışabilecek özelliktedir.
- Trolley gövdeleri üzerinde bulunan gresörlük vasıtasıyla yağlama yapılır.
- Konveyör hattında istenilen hız ayarı frekans kontrollü olarak rahatlıkla yapılmaktadır.
- Zincir gergi sistemi kızak ve yaylı olarak yapılmaktadır.

WEB TYPE CONVEYOR SYSTEM

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- It is composed of three parts made of high carbon steel with hot forging method including side link, middle link and pin. Because chain links are connected each other rivetless, it is easy to assemble and disassemble.
- Trolleys are composed of two symmetric bodies on which bearings are mounted. Carrier fish plates are connected between these bodies. Bearings re special type and can operate in 200 ° C temperature. Bodies have been made of high carbon steel with hot forging method. Trolley bearing are lubricated by means of grease nipples on the bodies.
- The trolleys mounted on chains which are moved by drive unit works on the basis of NPI profile moving on the rail by carrying the suspended loads. Conveyor rail is carried by steel supports with leg fixed on the floor. Because of chain structure, it is also convenient to horizontal movements on x and y axis as well as the vertical movement on the z axis.
- In addition to its robustness, they are conveyor systems that are preferred because of its simple structure and less requirement of maintenance. Chain breaking strength is 11.000 kg and each hanger parts have 10 kg material carrying capacity. Drive power is provided by low AC motor reducer type station. Conveyor speed is controlled by speed control device.

WORKING PRINCIPLE

- By the help of drive unit, it works on the basis of NPI profile moving on the rail by carrying the suspended loads.
- WEBB type conveyor chains are made of siphero casting and forged steel material and are subjected to heat treatment.
- Special bearings on the trolleys can works in 200 C.
- Lubrication is made by means of grease nipples on trolley bodies.
- The desired speed setting on the conveyor line can be performed easily with frequency control.
- Chain tensioner system is made with slide or spring.

КОНВЕЙЕРНЫЕ СИСТЕМЫ ТИПА WEB

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Сделаны из 3 частей, таких как: боковая и средняя звенья и крепление цепи, произведенные из высокоуглеродистой стали путем горячей ковки. Все звенья цепи связаны между собой без заклепок, поэтому монтаж и демонтаж производится очень легко.
- Тележки состоят из двух симметричных корпусов, между которыми есть связующие металлические листы и на которых смонтированы опорные ролики. Опорные ролики специального конвеерного типа могут работать при температуре 200 ° C. Корпуса произведены из высокоуглеродистой стали путем горячей ковки. Опорные ролики тележок смазываются с помощью штуцера нагнетателя пластичной смазки, который находится на корпусе.
- Тележки, установленные на цепи, которые приводятся в движение с помощью двигательного привода , движутся по рельсам профиля NPI и работают по принципу перевозки подвешенных грузов. Рельсы конвейера перемещаются с помощью прикрепленных к полу стальных ножных опор. Цепи, исходя из их структуры, пригодны для горизонтального движения по осям x и y, а также вертикального движения по оси z.
- Простая структура и простота в уходе, наряду с прочностью, является причиной предпочтения конвеерной системы. Предел прочности 11000 кг и каждая часть имеет свойство перевозки материала на 120 кг. В наличии конструкция натяжения, держащая систему натяжения, и горизонтальные и вертикальные вращения. Мощность привода обеспечивается станцией низкого двигателя переменного тока. Скорость конвейера, контролируется регулятором скорости.

ПРИНЦИП РАБОТЫ

- Основана на системе передвижения тележок и цепей по NPI профилю и перевозки подвешенных грузов с помощью двигательного привода.
- Конвейерные цепи типа WEBB произведены из литого чугунного и кованого материала и подвержены теплообработке.
- Специальные опорные ролики, установленные на тележки, могут работать при температуре 200 градусов.
- Опорные ролики тележок смазываются с помощью штуцера нагнетателя пластичной смазки, который находится на корпусе.
- С легкостью производится контроль регулировки необходимой частоты и скорости на линии конвейера.Система натяжения цепи производится в виде пружин и скатов.

أنظمة الناقلات المتحركة نوع ويب

المواصفات الفنية

- يتألف من ٣ أجزاء مصنوعة من الفولاذ الذي يحتوي على نسبة عالية من الكربون بواسطة الطرق الحار على شكل وصل جانبي و وصل خلفي و دبوس. ان تركيب و فك وصلات السلسلة سهلة لانها موصولة ببعضها بدون مسامير برجيم.
- يتألف العربات من هيكلين ٢ متماثلين عند تركيب الحمالات عليها وتوصيل لامات الحمل عليها. ان الحمالات ذات بنية يمكنها العمل في درجة حرارة ٢٠٠ درجة وهي حمالات نواقل ذات نوع خاص. اما بالنسبة الى الهيكل فهي مصممة من الفولاذ الذي يحتوي على نسبة عالية من الكربون بوسطة الطرق الساخن. يتم توفير محامل العربات بواسطة الشحوم الموجودة على الهياكل.
- يعمل الحوامل المركبة على السلاسل التي يتم تحريكها بواسطة وحدة التحريك وفق مبدأ حمل الحمولات المعلقة بالسير على مسار بروفايل. يتم حمل مسار النواقل المتحركة من قبل سنادات فولاذية ذات مساند مثبت على الارض. من الممكن القيام بالتحريك المنخفض من على المحور z الى جانب الحركات الجانبية من على المحور x و y .
- هو نظام حوامل ناقلة يتم تفضيلها لكونها ذات بنية بسيطة و تتطلب القليل من الصيانة الى جانب كونها سليمة. ان مقاومة انقطاع السلاسل هو ١١,٠٠٠ كغ و كل جزء حامل يمتلك القدرة على حمل مادة وزنها ٠٢١ كغ. يوجد نظام توتر يحافظ على ابقاء النظام في التوتر و عائدات افقية و عامودية. يتم توفير قوة الطاقة بواسطة محرك تدفق منخفض CA و محطة نوع مخفض. يتم التحكم سرعة حوامل النقل بواسطة جهاز التحكم بالسرعة.

مبدأ العمل

- يستند العربات و السلاسل بمساعدة وحدة التحريك على نظام حمل الحمولات المعلقة بالسير على البروفايل IPN.
- أن سلاسل حوامل النقل من نوع BBEW من مادة فولاذية مسكوبة و مطروقة بالسفيرو وتم معالجتها بعملية اساسية.
- ان المحامل الخاصة المعلقة على العربات ذات ميزة يمكنها العمل في درجة ٢٠٠.
- يتم اجراء عملية التزييت بواسطة الة التشحيم الموجودة على هياكل العربات.
- يمكن القيام بضبط السرعة المطلوبة في خط الحاملات النقالة بسهولة بواسطة التحكم بالتردد.
- يتم قيام نظام توتير السلاسل بواسطة زلاجات و رايات.

KARDAN TİPİ KONVEYÖR SİSTEMLERİ

TEKNİK ÖZELLİKLER

- Konveyör rayı 3 mm sacdan özel bükümlü ve kapalı tipte imal edilip elektrostatik toz boya ile boyalıdır. Raylar birbirine flanşlar vasıtası ile cıvata somun bağlantılı montaj edilmektedir. Zincir malzemesi tamamen evsaflı çelik malzemeden imal edilmiş ve ısıl işlemden geçirilmiştir. Bu yüzden aşınma ve uzama gibi problemler minimum düzeydedir.
- Rulmanlar yüksek sıcaklığa dayanıklı C3 boşluklu rulmandır. Kardan tipi konveyörlerin X Y ve Z eksenlerinde hareket özelliği diğer konveyör tiplerine göre avantaj sağlar.
- Gergi istasyonu iç içe çalışan iki kontrüksiyon dan oluşur. Hareket iç kontrüksiyon'un köşelerindeki dört adet taşıyıcı makara vasıtasıyla sağlanır. Üzerindeki gresörlükler yardımıyla yağlanabilir.
- Tahrik istasyonu katerpiller tipinde imal edilmektedir. Flender Motox marka redüktörü 1,5 kw sessiz ve titreşimsiz bir hareket sağlar. Acil durumlarda 5-10 dakika kısa süreli ters çalıştırılabilme özelliğine sahiptir. Tahrik istasyonu üzerinde bulunan tork limiter, konveyörün sıkışma durumunda devreyi kesmesiyle tahrik motorunun zarar görmesini önlemektedir. Konveyörde hız kontrol aralığı 0,7 ila 4,25 m/dak dır.
- Kardan konveyörde yağlama otomatik olarak yapılmaktadır. Pnömatik valflerle kumanda edilen yağlama sisteminde, yağlama rayından geçen rulmanlara nozullarla yağ püskürtülür. Nozulların yönü, püskürtülecek yağ miktarı ve rulmanlara olan mesafesi gerektiğinde ayarlanabilir. Yağlama sistemi panodan kumandalıdır ve istenildiğinde açılıp kapatılabilir. Diğer sistemlerdeki gibi operatörün gresörlük ile saatlerce uğraşmasına gerek bırakmamaktadır.
- Konveyör rayı çelik konstrüksiyonla ve direklerle yere ve fırına sabitlenmiştir. Fırınlarda konveyörün sıcaklıktan dolayı uzaması göz önünde bulundurularak özel tip askılar kullanılmaktadır. Tesisteki diğer ünitelerinde kendine göre özel tip askıları üzerlerinde mevcuttur.
- Konveyörde gerekli noktalarda acil stop butonu bulunmaktadır.

ÇALIŞMA PRENSİPLERİ

- Kardan tip konveyör, kardan rayında kardan zincirinin, üç eksende hareket ettirilmesi esasına bağlıdır.
- Sistem üzerinde bulunan merkezi yağlama ünitesi saye-sinde zincir rulmanları istenilen zaman aralığında otomatik olarak yağlama yapar.
- Zincir üzerine takılı olan rulmanlar 250 derece ısıda çalışabilecek özelliktedir.
- Konveyör zincir gergi sistemi yaylı veya vidalı olarak yapılmaktadır.
- Kardan konveyör rayı özel olarak sacdan bükülmüştür.
- Uzun hatlı konveyör sistemlerinde birden fazla tahrik ünitesi kullanılmaktadır, böyle sistemlerde tahrik üniteleri arasında senkronize bir çalışma sağlanır.

CARDAN TYPE CONVEYOR SYSTEM

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Conveyor rail made of 3 mm plate by a special flexion and is coated with powder paint. Rails are mounted each other by flanges and bolt nut connection. Chain material is made of quality steel material and subjected to hot treatment. Because of this, abrasion and extension is in minimum level.
- Bearings are resistant to high temperature and with C3 hallow. Movement feature of cardan type conveyor in X,Y and Z axis has an advantage compared to other conveyor types.
- Tensioning station consist of two nested constructions. Movement is realised by four carrying rollers on the corners of inner construction. It can be lubricated by grease nipples located on it.
- Drive station is manufactured in caterpillar type. Flender MotoX brand reducer provide a quiet and vibration-free movement of 1,5 kw. In emergency cases, it has a reverse operation feature for 5-10 minutes in short intervals. In case of jamming of conveyor, the torque limiter located on drive station prevents any damage to the drive motor by cutting circuit. Speed control range in conveyor is 0.7 to 4.25 m / min.
- Lubrication of cardan conveyor is made automatically. In lubrication system controlled by pneumatic valves, oil is sprayed to bearings passing from lubrication rail with nozzles. Direction of nozzles, amount of the oil to be sprayed and distance between nozzles and bearings can be adjusted when necessary. Lubrication system is controlled from board and can be turned on and off on demand. Operator does not have to deal with grease nipple as in other system.
- Conveyor rail is fixed to poles and furnace with steel construction and poles. By taking into consideration the extension of conveyor due to temperature, special type hangers are used in furnaces. Special type hangers are available in other units of facility.
- There are emergency stop button at the required points on the conveyor.

WORKING PRINCIPLES

- Cardan type conveyor works by movement in there axes of cardan chain on the cardan rail.
- Chain bearings lubrication makes lubrications automatically in desired time interval thanks to central unit on the system
- Bearings mounted on the chain can work in 250 degrees.
- Conveyor tensioning system is made in screw or spring.
- Cardan conveyor rail is twisted from plate.
- In conveyor system with long line, more than one drive unit is used. In such systems, a synchronous operation is provided between drive units.

КОНВЕЙЕРНЫЕ СИСТЕМЫ КАРДАННОГО ТИПА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Рельсы конвейера производятся из специального металлического листа закрытого типа и покрыты электростатической порошковой краской. Рельсы связаны между собой фланц-болтами и установлены при промощи монтажных гаек. Материал цепи полностью произведен из высококачественной стали и термически обработан. Поэтому такие проблемы как, износ и удлинение, снижены к минимуму.
- С3 полые ролики стойкие к высоким температурам. Обеспечивают преимущество по сравнению с другими типами конвейеров, благодаря движению по осям x, y и z. Состоит из двух конструкций, работающих вместе со станцией натяжения. Движение обеспечивается с помощью четырех несущих катушек, находящихся в углах внутренней конструкции. Смазываются с помощью щтуцера нагнетателя пластичной смазки, который находится на корпусе.
- Двигательный привод производится по гусеничному типу. Редуктор марки FlenderMotox обеспечивает тихое движение 1,5 кВт без вибраций. В чрезвычайных ситуациях имеет возможность краткой обратной работы на 5-10 минут. Ограничитель, находящийся на приводной станции, предотвращает повреждение мотора, отключив электричество в случае заедания конвейера. Диапазон регулирования скорости конвейера от 0,7 до 4,25 м/мин.
- Смазка на конвейере карданного типа происходит автоматически. В системе смазки, управляемой пневматическими клапанами, на ролики, проходящие между рельсами смазки, через клапаны распыляется смазочное масло. Направление клапанов, количество распыляемого масла и расстояние до роликов может при необходимости регулироваться. Система смазки контролируется с панели и может быть включена и выключена по требованию. Здесь нет необходимости многочасовой работы оператора, в отличии от других систем.
- Рельсы конвейера крепятся к печи и полу при помощи стальных конструкций и опор. Учитывая, что может быть проблема удлинения конвейера от тепла печи, используются специальные конвейерные ремни. В других отделах промышленного объекта также имеются особые ремни.
- В наличии кнопка аварийной остановки в соответствующих точках конвейера.

Принципы работы

- Цепь конвейера карданного типа существенно зависит от перемещения по трем осям.
- Благодаря централизованной системе смазки, смазка роликов цепи происходит автоматически в нужном интервале времени.
- Ролики, установленные на цепи, способны работать при 250 градусах тепла.
- Система натяжения цепи конвейера производится в виде пружин или же винтов.
- Рельсы конвейера карданного типа сделаны из специального железного листа.
- В конвейерных системах длинных рядов используется более одного привода, в таких системах обеспечивается синхронная работа между приводами.

انظمة الناقلات المتحركة نوع كاردان

المواصفات الفنية

- ان مسارات الناقلات المتحركة مصنوعة من صاج ٣ مم ذات انحناء و غطاء خاص ومطلية بطلاء مسحوق اليكتروستاتيك. يتم تركيب المسارات على بعضها البعض بواسطة شفة ذات رابط صمولة برغي. ان مادة السلاسل مصنوعة من مادة فولاذ كاملة الاوصاف وتم معالجتها بالعملية الاساسية. لهذا السبب ينخفض مشاكل التأكل و التمدد الى الحد الادنى.
- ان الحمالات ذات مقاومة عالية للحرارة و فراغ C٣. ان ميزة تحريك ناقلات التحريك من نوع كاردان على المحور Y X و Z يوفر ميزات بالنسبة لانواع الناقلات المتحركة الاخرى.

يتألف محطة التوتر من بنائين اثنين يعملان بشكل متداخلين. يتم توفير الحركة بواسطة بكرات الحمل عدد اربعة الموجودة في زوايا البناء الداخلي. يتم تشحيمها بواسطة ألة الشحم الموجودة عليها.

- ان محطة التحريك مصنوعة من نوع كاتيربيللار. ان المخفض من ماركة فليندر موتوكس يوفر كتم الصوت و عدم الاهتزاز ٥,١ واط. تمتلك ميزة العمل بالعكس لمدة زمنية قصيرة تستغرق بين ٥ – ١٠ دقائق في الحالات الطارئة. ان حدود عزم الدوران الموجودة على محطة التحريك تمنع تعرض محرك التحريك لاضرار بقطع الدارة في حالات الانضغاط على الناقلات.

ان فواصل تحكم السرعة في الناقلات هو ٧,٠ الى ٥٢,٤ م/دقيقة.

- يتم القيام بالتزييت في الناقلات المتحركة من نوع كاردان تلقائياً. يتم رش الزيت بواسطة الحراقات على المحامل التي تعبر من مسارات التزييت في نظام التزييت التي يتم التحكم بها بصمام هوائي. يمكن ضبط اتجاه الحراقات عندما يتطلب مسافة لكمية الزيت الذي سيتم رشه و المحامل. ان نظام التزييت ذات تحكم من اللوحة و عند الرغبة يمكن القيام بفتحها و اغلاقها. لا داعي للتعب لساعات مع مشغل الشحوم كما هي الحال في الانظمة الاخرى.
- ان مسارات الناقلات المتحركة مثبة على الارض و الافران بواسطة البناء و الاعمدة. تم استخدام علاقات من نوع خاص بأعتبار ان الناقلات المتحركة في الافران قد يتمدد بسبب الحرارة. يوجد علاقات من نوع خاص بالنسبة له في الوحدات الاخرى الموجودة في المنشأت.
- يوجد زر ايقاف طارئ في النقاط اللازمة في الناقلات المتحركة.

مبدأ العمل

يتألف نظام التفكيك من لوحات سانويج (sanwich) و كما هو معروف من اسمه يتم تأريضه مدخل مادة لطلاء بعربات ذات عجلات صب مصممة حسب اهداف المستخدم الى داخل الفرن ذات الباب الفردي أو المزدوج من طرف واحد في نوع علبة مغلقة و حرارة الطلاء.

U TİPİ FIRINLAR

TEKNİK ÖZELLİKLER

- Fırın tavanına monte edilmiş palet konveyör vasıtası ile guruplanmış ürünler otomatik olarak fırın içersine yönlendirilmektedir. Bu özelliği sayesinde zeminden kaynaklanan problemler giderilmiştir. Palet Tip Konveyörlü Fırınlar Continue pişirme fırınlarına göre daha az yer kaplamakta fakat Box fırınlarda daha fazla alan işgal etmektedir. İlk yatırım maliyetinin düşüklüğü ve kullanım avantajları sebebi ile endüstride; çelik kapı, sandalye, masa, alüminyum profil, çelik dolap, elektrik ve otomotiv sanayii gibi birçok ürünün boya sonrası kürleşmesini gerçekleştirmektedir.
- Termoblokta kullanılan duman boruları normalize edilmiş dikişsiz duman borusudur. Termoblok yanma odası içersine konulmakta etrafı 150mm. kaya yünü ile tecrit edilmektedir. Yanma odasına termoblok arızalarına karşı müdahale kapağı mevcuttur. Yanma odasında ısıyı fırın içersine dağılan türbin fanı bulunmaktadır. Termoblok üzerinde bulunan gözetleme deliği sayesinde yanma verimliliği kontrol edilmekte ayrıca Termoblok içerisindeki gaz ve motorin sıkışmalarına karşı önlem alınmaktadır.
- Isı kontrolü fırın içersine yerleştirilen termokub vasıtası ile yapılmaktadır.

ÇALIŞMA PRENSİPLERİ

- Çelik paletli konveyör sistemleri, bir çok endüstriyel taşıma sisteminde çok geniş bir uygulama alanı için idealdir. Bant yükü, taşıma uygulamalarında kullanımı yanında gevşek parçalar iletmek için ideal koruma rayları ile inşa edilir.
- İsteğinize bağlı olarak çeşitli bant konveyör tasarımları ve performans konfigirasyonları ile üretim sürecimizi gerçekleştirmekteyiz. Müşteri isteğine ve kullanım amacına göre sistemlerimiz değişmektedir.

U TYPE FURNACES

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Products grouped by conveyor that is mounted on furnace ceiling are automatically directed to interior of the furnace. With this feature, problems due to ground are eliminated. Pallet type Conveyor Furnaces takes more small place than Continu baking furnaces; but it takes more space in Box furnaces. Thanks to low first investment costs and usage advantages, it realizes after painting curing of many product such as steel door, chair, table, aluminium profile, steel cabinet, electrical and automotive industry.
- Smoke pipes used in thermo block are normalized and seamless. They are placed in thermo block chamber and isolated with 150 mm rock wool. There is an intervention cover in the combustion chamber against thermo block failures. There is a turbine fan that distributes the heat to the furnace inside. Combustion efficiency can be controlled by means of peep-hole located on thermo block and measurings are taken against gas and diesel compressions in thermo block.
- Temperature control is made by mean of thermo couple placed in furnace. Baking and Drying Furnaces with Pallet Conveyor gives a signal automatically when it reaches the desired degree and baking panel can be adjusted up to 0-230 ° C by using digital timer located on temperature control panel.

WORKING PRINCIPLES

- Conveyor systems with steel panel are ideal for very wide of application area in many industrial carrying systems. Band load, which is used for carrying applications, is made with ideal protection rails for convey loose pieces.
- At your request, we perform our production process with various band conveyor designs and performance configuration. Our system varies according to customer demands and using purpose.

U-ОБРАЗНЫЕ ПЕЧИ

أفران نوع يو

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- С помощью поддонного конвейера, установленного на верхнюю часть печи, сгруппированные продукты автоматически направляются внутри печи. Благодаря этой особенности, избавились от проблем, связанных с полом. Конвейерные печи поддонного типа занимают меньше места, по сравнению с Continue печами, но занимают больше места по сравнению с коробочными печами. По причине преимущества низких начальных инвестиционных затрат и использования в промышленности, после окрашивания происходит отверждение стальных дверей, стульев, столов, алюминиевых профилей, стальных шкафов, а также многих продуктов в электрической и автомобильной промышленности.
- Дымоходы, используемые в термоблоке – это нормализованные бесшовные дымоходы. Термоблок, помещенный в камеру сгорания, изолируется 150-ти миллиметровой минеральной ватой. В наличии крышка для камеры сгорания, необходимая при авариях термоблока. В камере сгорания имеется турбинный вентилятор, распределяющий тепло по камере. Через глазок наблюдения, находящийся на термоблоке, может проводиться контроль эффективности сгорания. Кроме того, это позволяет принять меры предосторожности против сжимания газа и дизеля.
- Контроль нагрева производится с помощью термокуба, размещенного внутри печи. При достижении необходимой температуры в конвейерных печах поддонного типа для запекания и сушки раздается сигнал и с помощью цифровых термостатов, расположенных на панели контроля за печью, может производиться настройка от 0 до 230 градусов тепла.

ПРИНЦИП РАБОТЫ

- Конвейерные системы со стальными поддонами идеально подходят для широкого спектра применений в системах промышленной транспортировки. Грузовая полоса строится с идеальными оградительными рельсами для передачи свободных частей, наряду с использованием в транспортных приложениях.
- В зависимости от ваших предпочтений, мы осуществлем производство конвейеров с различными полосами и конфигурацией производительности. Наша система меняется в соответствии с требованиями и целями заказчика.

المواصفات الفنية

- يتم توجيه الوحدات المصنفة حسب ناقلات متحركة نوع باليت مركبة على سقف الفرن تلقائيا الى داخل الفرن. بواسطة هذه الميزة يتم التخلص من المشاكل الناجمة من الارضية. تأخذ افران الناقلات المتحركة من نوع باليت مساحة اقل بالنسبة الى افران الطهي من نوع كونتيني لكنها تشغل مساحة اكثر في افران بوكس. يتم القيام بتأربيضها بعد طلاء العديد من المنتجات الصناعية مثل الابواب الفولاذية و الكراسي و الطاولات و اطارات الالمنيوم و الخزانات الفولاذية و الصناعات الكهربائية و السيارات بسبب ميزات الاستعمال و انخفاض تكاليف الاستثمار الاول.
- ان انابيب الدخان المستخدمة في الكتلة الحرارية هي انابيب الدخان الخالية من الخيوط بحالته الطبيعية.

وضعت في داخل غرفة احتراق الكتلة الحرارية و تجريد اطرافها بصوف الصخر ٠٥١ مم. يوجد في غرفة الاحتراق غطاء المداخلة ضد اعطال الكتلة الحرارية. يوجد مروحة توربين يوزع حرارة غرفة الاحتراق الى داخل الفرن. يتم بواسطة فتحات المراقبة الموجودة على الكتلة الحرارية التحكم بعطاء الاحتراق, كما وتم اتخاذ التدابير ضد انضغاط الغاز و الديزل داخل الكتلة الحرارية.

- يتم التحكم بالحرارة بواسطة تيرموكوب المثبتة في داخل الفرن.

يصدر افران الطهي و التجفيف ذات ناقلات التحريك باليت اشارة تلقائياً عند الوصول الى درجة الحرارة المطلوبة و يمكن ضبطها ما بين درجة حرارة ٠ – ٠٣٢ درجة بواسطة الساعة الرقمية الموجودة على لوحة التحكم بحرارة فرن الطهي.

مبدأ العمل

ان انظمة الناقلات المتحركة ذات الباليت الفولاذي مثالة لاجل مجالات التطبيق الاوسع في العديد من انظمة الصناعي. يتم انشاء حمولت الاحزمة بمسارات الحماية المثالية لاجل توصيل الاجزاء الرخوة الى جانب الاستعمال في تطبيقات النقل.

اننا نحقق مدة الانتاج بتصاميم ناقلات متحركة ذات احزمة متنوعة و التكوين الخارجي للاداء حسب رغباتكم. يتغير الانظمة حسب رغبات العملاء و اهداف الاستعمال.

KLASİK MANUEL TOZ BOYA CİHAZI

TEKNİK ÖZELLİKLER

- Kontrol Paneli: PEG 201 Elektro Pnömatik Kontrol Paneli
- Giriş Voltajı: 220 V AC
- Giriş Frekansı: 50 / 60 Hz
- Güç Tüketimi: 50 W
- Çıkış Voltajı: 13,2 V DC
- Çıkış Frekansı: 16,5 - 18 KHz
- Elektrik Koruma Sınıfı: IP 54
- Çalıştırma Ortam Sıcaklığı: 35°C maks.
- Toz Boya Debisi: 5-30 gk/saat
- Avrupa Standardı: EN 500-50
- Hava Basınca: 5 Bar (Maks.)
- Hava Girişi Hortum Çapı: 8 mm (İç Çapı)
- Hava Tüketimi: 350 lt/dk. (21 m3/saat)
- Ortam Hava Kalitesi: Yağ 0,1 ppm (maks.), Nem Oranı 1,3 gr/m3 (max.)
- Sinter Plate kabartma tabanlı
- Çift hava beslemeli
- Hava kontrolü OKP üzerinden

CLASSIC MANUAL POWDER PAINT DEVICE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Control Panel: PEG 201 Electro Pneumatic Control Panel
- Input Voltage: 220 V AC
- Input Frequency: 50 / 60 Hz
- Power Consumption: 50 W
- Output Voltage: 13,2 V DC
- Output Frequency: 16,5 - 18 KHz
- Electricity Protection Class: IP 54
- Operation Environment Temperature: 35°C max.
- Power Paint Flow: 5-30 gk/hour
- European Standard: EN 500-50
- Air Pressure: 5 Bar (Maks.)
- Air İnput Hose Diameter: 8 mm (inner diameter)
- Air Consumption: 350 lt/dk. (21 m3/hour)
- Environment Air Quality: Oil 0,1 ppm (max.), Humidity 1,3 gr/m3 (max.)
- Sinter Plate with relief base
- Double air fed
- Air Control over OKP

ÇALIŞMA PRENSİPLERİ

- Özel tasarım ve yüksek kalite güvencesi ile üretilen klasik manuel toz boyama cihazları toz boya uygulayıcılarının her türlü ihtiyacına en iyi çözümü sunmaktadır.
- Ayrıca ergonomik tasarım ve yüksek verimi müşterilerimize kullanım kolaylığı sağlamaktadır.

WORKING PRINCIPLES

- Classic manual powder painting devices which are manufactured with a special design and high quality assurance offer the best solution for all requirements of powder paint applicators.
- In addition, ergonomic design and high efficiency provide ease of use to our customers.

РУЧНОЕ КЛАССИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ.

جهاز طلاء مسحوق كلاسيكي يدوي

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Панель управления: Электропневматическая панель управления
- Входное напряжение: 220 В переменного тока
- Входная частота: 50/60 Гц
- Потребление электроэнергии: 50 Вт
- Выходное напряжение: 13,2 В постоянного тока
- Выходная частота: 16,5 - 18 кГц
- Класс электрозащиты: IP 54
- Температура окружающей среды: макс 35 ° C.
- Расход порошковой краски: 5-30 Гкал / ч
- Европейский Стандарт: EN 500-50
- Давление воздуха: 5 бар (макс.)
- Диаметр воздушной трубы: 8 мм (внутренний диаметр)
- Расход воздуха: 350 л / мин. (21 м3/ч)
- Качество атмосферного воздуха: масло 0,1 млн (макс.), Влажность 1,3 г/м3 (макс.)
- На основе рельефной Синт-плиты
- Двойная подача воздуха
- Воздушный контроль через ОКР

المواصفات الفنية

- لوحة تحكم : لوحة تحكم هوائي كهربائي GEP ١٠٢
- جهد المدخل : ٠٢٢ CA V
- تردد المدخل : ٠٥ / ٠٦ zH
- استهلاك الطاقة : ٠٥ W
- جهد المخرج : ٢,٣١ CD V
- نوع حماية الكهرباء : ٤٥ PI
- حرارة محيط التشغيل : ٥٣° C skam
- خزان طلاء مسحوق : ٥-٠٣ taas/kg
- المعيار الاوربي : ٠٠٥-٠٠٥ NE
- ضغط الهواء : ٥ raB (.skaM)
- قطر خرطوم مدخل الهواء : ٥ مم (قطر داخلي)
- استهلاك الهواء : ٠٥٣ لتر/دقيقة (١٢ م٣ / الساعة)
- متوسط سعة الهواء : الزيت ١,٠ mpp (.skam) و نسبة الرطوبة ٣٠,١ غرام / م٣ (.xam)
- ذات قاعدة سنتر بلات تفخيخ.
- تغذية هواء مزدوج
- التحكم بالهواء من على PKO

ПРИНЦИП РАБОТЫ

- Ручное классическое оборудование для нанесения порошковой краски производится на основе специального дизайна и высокого качества, таким образом, предлагая лучшее решение для любых нужд.
- Кроме того, обеспечивает высокую эффективность, эргономичный дизайн и простоту использования для наших клиентов.

مبدأ العمل

يقدم اجهزة طلاء المسحوق اليدوي الكلاسيكية المنتجة بهيكل ذات تصميم خاص و جودة عالية الحلول الافضل لكافة احتياجات المستخدمين.

كما ان التصميم المريح و العطاء العالي يوفر سهولة استخدام العملاء.

ELITE MANUEL
TOZ BOYA CİHAZ SETİ

TEKNİK ÖZELLİKLER

- Kontrol Paneli : ELITE PEG 2012 Elektro Pinomatik Kontrol Paneli
- Giriş Voltajı : 110 - 250 V AC
- Giriş Frekansı : 50 / 60 Hz
- Power Consumption : 25 W
- Çıkış Voltajı : 21 V DC
- Çıkış Frekansı : 18 KHz
- Valf Kontrol Voltajı : 24 V DC
- Korona Akım Sınırı : 0 – 120 µ A
- Tribo Akım Sınırı : 0 – 5 µ A
- Elektrik Koruma Sınıfı : IP 54
- Çalışma Sıcaklığı : 35°C maks.
- Boya Akışı : 0- 27 kg/saat
- Avrupa Standartı : EN 500-50
- Giriş Hava Basıncı : 6 - 8 Bar (Maks.)
- Hava Giriş Yuvası Çapı : 8 mm (Inside Dia.)
- Hava Tüketimi : 116 lt/min (7 m³/saat)
- Hava Kalitesi : Yağ 0,1 ppm (maks.), Nem 1,3 gr/m3 (maks.)

ELITE MANUEL POWDER
PAINT DEVICE SET

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Control Panel: ELITE PEG 2012 Electro Pneumatic Control Panel
- Input Voltage: 110 - 250 V AC
- Input Frequency: 50 / 60 Hz
- Power Consumption: 25 W
- Output Voltage: 21 V DC
- Output Voltage: 18 KHz
- Valve Control Voltage: 24 V DC
- Corono Flow Limit: 0 – 120 µ A
- Tribo Flow Limit: 0 – 5 µ A
- Electric Protection Class: IP 54
- Operation Temperature: 35°C max.
- Paint Flow: 0- 27 kg/hour
- European Standard: EN 500-50
- Input Air Pressure: 6 - 8 Bar (Max.)
- Air Input Slot Diameter: 8 mm (Inside Dia.)
- Air Consumption: 116 lt/min (7 m³/hour)
- Air Quality: Oil 0,1 ppm (max.), Humidity 1,3 gr/m3 (max.)

ÇALIŞMA PRENSİPLERİ

- Özel tasarımı ve yüksek kalite güvencesi ile üretilen toz ve emaye boya cihazlarımız uygulayıcılarının her türlü ihtiyacına en iyi çözümü sunmaktadadır.

- Sistemin verimli bir şekilde çalışması için gerekli olan elektrik ve pnömatik donanımları barındıran elektro-pnömatik kumanda kutusu özel panel dizaynı ve kolay kullanım özellikleri sayesinde kullanıcılarına rahat ve arızasız çalışma sistemi sunmaktadır.

WORKING PRINCIPLES

Our powder and enamel painting devices which are manufactured with a special design and high quality assurance offer the best solution for all requirements of powder paint applicators.

Electro-pneumatic control box which contains necessary electrical and pneumatic equipment for efficient operating of the system offers a comfortable and defect-free working system to its users thanks to its special front panel and ease of use.

ЭЛИТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ

مجموعة جهاز طلاء مسحوق يدوي

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Контроль управления: Электро-пневматическая панель управления ELITE PEG 2012
- Входное напряжение: 110 - 250 В переменного тока
- Входная частота: 50/60Hz
- Расход электроэнергии: 25 Вт
- Выходное напряжение: 21 В постоянного тока
- Выходная частота: 18 кГц
- Напряжение управляющего клапана: 24 В постоянного тока
- Ограничение коронного тока: 0-120 µ в
- Ограничение трибо-тока: 0-5 µ на
- Класс электрозащиты: IP 54
- Рабочая Температура: макс 35 ° C.
- Поток краски: 0- 27 кг/ч
- Европейский Стандарт: EN 500-50
- Давление входящего воздуха: 6 - 8 бар (макс.)
- Диаметр щели для входного воздуха: 8 мм (внутренний диаметр).
- Расход воздуха: 116 л / мин (7 м^3 / ч)
- Качество воздуха: Масло- 0,1 млн (макс.), влажность - 1,3 г/м3 (макс.)

المواصفات الفنية

- لوحة التحكم : لوحة تحكم هوائي كهربائي GEP ETILE ٢١٠٢
- جهد مدخل : ٠١١ - ٠٥٢ CA V
- تردد مدخل : ٠٥ / ٠٦ zH
- استهلاك الطاقة : ٥٢ W
- جهد المخرج : ١٢ CD V
- تردد المخرج : ٨١ zHK
- جهد التحكم بالولب : ٤٢ CD V
- حد تدفق كورونا : ٠ – ٠٢١ A µ
- حد تدفق تريبو : ٠ – ٥ A µ
- فئة حماية الكهرباء : ٤٥ PI
- حرارة العمل : ٥٣ C°skam
- تدفق الطلاء : ٠ – ٧٢ كغ / ساعة
- معيار أوربي : NE ٠٠٥-٠٥
- ضغط هواء المدخل : ٦ - ٨ raB (.skaM)
- قطر فتحة مدخل الهواء : ٨ mm (.aiD edisnI)
- استهلاك الهواء : ٦١١ nim/tl (٧ م٣ / ساعة)
- سعة الهواء : زيت ١,٠ mpp (.skam) و رطوبة ٣,١ غرام/م٣ (.skam)

ПРИНЦИП РАБОТЫ

Специальная конструкция и гарантия высокого качества оборудования для порошковой и эмалированной краски предлагают лучшее решение для любых нужд.

Благодаря особенностям дизайна специальной панели и простоте использования, электро-пневматический блок управления, содержащий электрическое и пневматическое оборудование, необходимые для бесперебойной работы системы, предлагается комфортная и бесперебойная рабочая система.

مبدأ العمل

يقدم اجهزة طلاء المسحوق و المينا المنتجة بتصميم خاص و هيكله ذات الجودة العالية الى المستخدمين حلول جيدة في جميع مجالات احتياجاتهم.

يتم بواسطة المعدات الكهربائية و الهوائية اللازمة لاجل عمل النظام بشكل معطاء و علبة التحكم بالكهرباء – الهواء التي تحتويه و تصميم اللوحة الخاصة و ميزات سهولة الاستعمال تقديم نظام عمل سهل وبدون فواصل زمنية للمستخدمين.

OTOMATİK ROBOT

TEKNİK ÖZELLİKLER

- Strok: max. 1800 mm • Kademesiz hız ayarı: 5-40 m / dak.
- İşletme gerilimi: 220 V / 50 Hz • Yükseklik: 3000 mm
- Genişlik: 600 mm • Derinlik: 200 mm
- Ağırlık: 160 kg • Taşıma ağırlığı: max. 30 kg
- İki robot ve bir robot kumanda cihazından oluşur.
- Robot kumanda cihazı her iki robotun çalışma aralıkları ve hızlarını tek bir panelden ayrı ayrı kumanda edilebilecek şekilde tasarlanmıştır.
- Robotların mesafe ölçümü encoderler ile yapılır.
- Her iki robotun çalışma aralıkları ve hızları panel üzerinde ve birbirinden bağımsız olarak ayarlanabilir.
- Çalışma esnasında çalışma aralığı, hız ve çalışılan hafıza ekrandan izlenebilmektedir.
- Bu özellik daha sonraki uygulamalarda ayar ve kullanım kolaylığı sağlamaktadır.
- Robot çalışma aralıkları "mm" cinsinden, hızları "Hz" cinsinden ayarlanır.
- Robot ayarları her farklı ürün için hafızaya alınabilir. (max. 7 hafıza)
- Kabine bağlanacak bir algılayıcı ile boyanan askı adedi cihaza saydırılabilir.

AUTOMATIC ROBOT

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Strok: max. 1800 mm –Non-gradual speed setting: 5-40 m / min.
- Operating tension: 220 V / 50 Hz -Height: 3000 mm
- Width: 600 mm - Depth: 200 mm
- Weight: 160 kg –Carrying weight: max. 30 kg
- It composes of two robots and one control device.
- Robot control device has been designed so that you can control both robots' speed and operating range separately by only one panel.
- Distance measuring of the robots is performed by encoders.
- Operating range and speed of two robots can be adjusted separately on the panel.
- Operating range, speed and operating memory can be monitored on the screen during working.
- This feature offers ease of use and setting during subsequent applications.
- Robot operating ranges are adjusted in terms of "mm", and speed in terms of "Hz".
- Robot settings can be stored for each different product. (max. 7 memory)
- Hangers painted by a sensor to be connected to cabin can be counted by the device.

ÇALIŞMA PRENSİPLERİ

Çoklu eksen uygulamaları ile parça tanıma sistemlerine entegre edilebilir ve zor geometrideki parçaların kaplanmasında kolaylık sağlar.

İnceltilmiş gövde yapısı ile parça üzerindeki sinüs hareketini bozmadan verebilecek hale getirmiştir.

WORKING PRINCIPLES

It can be integrated to piece identification systems with multi-axis applications and it facilitates to coat the pieces in difficult geometry.

With its thin body structure, it could give the sinus movement on the piece without fault.

АВТОМАТИЧЕСКИЙ РОБОТ

روبوت أوتوماتيكي

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Рабочий объем: макс. 1800 мм – регулировка непостепенной скорости: 5-40 м/мин.
- Напряжение: 220 В / 50 Гц -Высота: 3000 мм
- Широта: 600 мм - Глубина: 200 мм
- Вес: 160 кг вес – Вес перевозки: макс. 30 кг
- Состоит из двух роботов и пульта управления роботом.
- Сконструированы так, что скорость работы роботов и диапазоны работы могут управляться по отдельности на одной панели устройства.
- Измерения расстояния роботов производится с помощью датчиков.
- Регулировка рабочих диапазонов и скоростей роботов может производится независимо друг от друга.
- Рабочий диапазон, скорость и рабочая память может наблюдаться во время работы.
- Регулировка диапазона производится в точке «mm», а скорость в точке «Hz».
- Настройки робота могут сохраняться в памяти для каждого продукта в отдельности (макс. 7)
- С помощью датчика, подсоединенного к кабине, может учитываться количество окрашенных продуктов.

المواصفات الفنية

- ستروك : ماكس ٠٠٨١ مم – ضبط سرعة بدون مراحل : ٥-٠٤ م / دقيقة.
- جهد التشغيل : ٠٢٢ V / ٠٥ zH – العلو : ٠٠٠٣ mm
- العرض : ٠٠٦ mm – العمق : ٠٠٢ mm
- الوزن : ٠٦١ كغ – وزن التحميل : xam. ٠٣ كغ
- يتألف من جهاز تحكم روبوتين و روبوت واحد
- تم تصميم جهاز التحكم بحيث يمكن التحكم المستقل التحكم بفواصل و سرعة عمل كل من الروبوتين في لوحة واحدة.
- يتم قياس مسافة الروبوتات بالانكوردولار.
- يمكن ضبط فواصل و سرعة عمل كل من الروبوتين من على اللوحة بشكل مستقل عن بعضهما.
- يمكن مراقبة فواصل العمل اثناء العمل من على ساعة السرعة و العمل.
- ان هذه الميزة توفر سهولة الضبط و الاستعمال في التطبيقات القادمة.
- يمكن ضبط فواصل عمل الروبوت من نوع "mm" و السرعة من نوع "zH"
- يمكن ابقاء ضبط الروبوتات في الحافظة لاجل كل منتج مختلف. (حافظ ٧ xam).
- يمكن عد علاقات الطلاء ي الجهاز بواسطة مستشعر سيتم ربطه على المقصورة.

ПРИНЦИПЫ РАБОТЫ

Благодаря многоосному применению может быть интегрирован в системы определения деталей и обеспечивает простоту в покрытии деталей сложной геометрии.

Благодаря утонченной структуре корпуса может без повреждений передать синусовое движение на детали.

مبدأ العمل

قابل للتجانس بالعمل المتلائم مع تطبيقات محاور النقل المتعددة ومع منظومات تعريف القطع ويزود بسهولات أثناء تكسية القطع المصممة والمهندسة بأشكال صعبة.

تم تصميمها بدون أي تغيير بالحركات التجويفية الموجودة على ظهر القطعة لسبب حوزتها على وصف الهيكل المرقق.

VİBRASYON MOTORLU SEYYAR ELEK

TEKNİK ÖZELLİKLER

Boya kabini içerisinde veya kabin altı depoda biriken kullanılmış boyanın elenerek tekrardan yeni boya ile oransal karıştırılıp kullanılmasını sağlar. Elek teli standart 250 mikrondur.

- Kapasite: 20 kg/saat
- 24 W 3000 d / dk.
- Vibrasyon Kapasitesi 20 kg / dk.
- 220 W Beslemeli
- 300 Micron Geçirgenli Elek Teli
- 47 * 47 * 15 cm Boya Haznesi
- Seyyar Tip Elekli
- Elenen Boyalar için Torba Bağlama Ağzı

PORTABLE SIEVE WITH VIBRATION MOTOR

TECHNICAL SPECIFICATIONS

It provides to reuse of used paint accumulated in paint cabin or in tank located on the bottom of the cabin by sifting and mixing it proportionately with the new paint. Sieve wire is 250 micron.

- Capacity: 20 kg/hour
- 24 W 3000 d / min.
- Vibration capacity 20 kg / dk.
- 220 W supply
- 300 Micron permeable sieve wire
- 47 * 47 * 15 cm Paint tank
- Portable Type Sieve
- Bag fastening mouth for sifted paints.

ÇALIŞMA PRENSİPLERİ

- Kolay temizlenebilir elek
- Ergonomik ve kullanım kolaylığı
- Portatif
- Toz geçirmez vibrasyon motoru
- Mükemmel vibrasyon özelliği

WORKING PRINCIPLES

- Sieve easy to clean
- Ergonomic and ease of use
- Portative
- Powder-proof vibration motor
- Excellent vibration function

ПОРТАТИВНОЕ СИТО С ВИБРАЦИОННЫМ ДВИГАТЕЛЕМ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Обеспечивает повторное использование использованной краски, накопленной в кабине или же в депо под кабиной, путем просеивания и пропорционального смешивания с новой краской. Стандарт сита 250 мкм.

- Вместимость: 20 кг / ч
- 24 Вт 3000 об/мин.
- Мощность вибрации: 20 кг/мин.
- Подача 220 Вт
- Струны сита проницаемостью 300 Микрон
- Емкость для краски 47 * 47 * 15 см
- Портативный тип сита
- Мешок для сбора просеянной краски

ПРИНЦИП РАБОТЫ

- Легко очищающееся сито
- Легкость в использовании и эргономичность
- Портативность
- Вибрационный двигатель непропускающий порошок
- Превосходная функция вибрации

غربولة متحركة ذات محرك اهتزازي

المواصفات الفنية

يتم غربلة الطلاء المستخدم المتراكم في المخزن الموجود اسفل المقصورة أو داخل مقصورة الطلاء و خلطها على شكل نسبة بالطلاء الجديد وبذلك يتم اعادة استخدمها. ان النعومة المعيارية لاسلاك الغربولة هو ٠٥٢ ميكرون.

القدرة : ٠٢ كغ/ساعة
- ٤٢ واط ٠٠٠٣ د / دقيقة
- قدرة الاهتزتز ٠٢ كغ / دقيقة
- ٠٢٢ واط تغذية
- اسلاك غربولة ذات نفاذ ادنى ٠٠٣
- خزنة طلاء ٧٤ * ٧٤ * ٥١ سم
- غربال نوع متحرك
- فوهة ربط الاكياس لاجل الطلاء المتغربل

مبدأ العمل

- غربولة سهلة التنظيف
- مريح و سهلة الايتعمال
- محمول
- محرك اهتزاز لا يسمح بنفاذ الغبار
- ميزة اهتزاز ممتازة.

TOZ BOYA DEPOLARI

TEKNİK ÖZELLİKLER

KRM toz boya depoları corona ve tribo sistemde kullanılmak üzere 8, 50, 120, 150 Lt. olarak tasarlanmıştır. Toz boya depoları toz boyanın konduğu ve üzerinde enjektörlerin bulunduğu özel tasarlanmış depolardır. Toz boya depolarının alt kısmına yerleştirilen ithal akışkan taban vasıtası ile boya hareketlendirilir. Akışkan taban havayı geçirir fakat boyayı geçirmez. Bu sayede depo içerisine aktarılan boya partikülleri hareketlenir. Depo üzerinde özel olarak yataklanmış enjektörler boyayı rahat bir şekilde emerek tabancalara ulaştırır. Depo üzerinde bulunan sızdırmaz kapak vasıtası ile hızlı bir biçimde taze boya ilavesi yapılır.

ÇALIŞMA PRENSİPLERİ

- Tam yüzey kabartma tavanı
- Mükemmel sızdırmazlık
- Kolay temizlenebilme özelliği
- Hassas ayarlanabilinen enjektörlü emiş sistemi

POWDER PAİNT TANKS

TECHNICAL SPECIFICATIONS

KRM Powder paint tanks has been designed to use in corona and tribo systems as 8, 50, 120, 150 Lt. Powder paint tanks are special design tanks in which powder paint is put and have injectors. Paint is activated by fluid base placed on bottom part of the powder paint tanks. Injectors supported in bearings on the tank transmit the paint to guns by sucking. A quick paint addition is made by means of an impermeable cover located on the tank.

WORKING PRINCIPLES

- Full surface relief ceiling
- Excellent sealing
- Easy to clean
- Suction system with sensitive adjustable injector

РЕЗЕРВУАРЫПОРОШКОВОЙ КРАСКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Резервуары порошковой краски KRM разработаны для использования в коронных и трибо-системах емкостью 8, 50, 120, 150 литров. Резервуары порошковой краски – это специально разработанные резервуары, где находится порошковая краска и инжекторы. С помощью жидкой основы, расположенной под резервуаром порошковой краски, краска активируется. Жидкая основа пропускает воздух, но не пропускает краску. Благодаря этому, частицы краски, перенесенные в резервуар, активируются. Инжекторы, специально расположенные поверх резервуара, легко поглощают и доставляют краску в пистолеты. С помощью плотной крышки, находящейся на резервуаре, происходит быстрое добавление краски.

ПРИНЦИП РАБОТЫ

- Потолок с рельефной поверхностью
- Превосходное уплотнение
- Простая функция очистки
- Легко регулируемая всасывающая инжекторная система

مخازن طلاء مسحوق

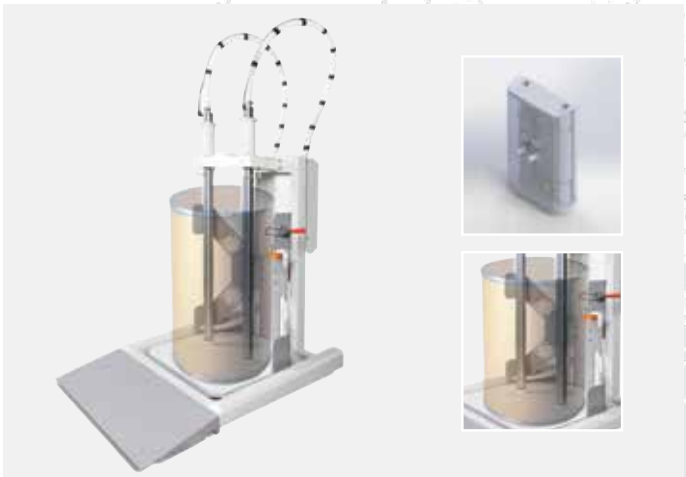
المواصفات الفنية

تم تصميم مخازن طلاء مسحوق MRK كـ ٨ – ٥٠ – ٠٢١ – ٠٥١ لتر لاستخدمها في نظام كورونا و تريبو. ان مخازن طلاء مسحوق هي مخازن مصممة خصيصاً بحيث يوضع عليها طلاء مسحوق و الحواقن. يتحرك الطلاء بواسطة القاعدة المتدفقة المستوردة المثبتة على القسم السفلي من مخازن طلاء مسحوق. يدخل الهواء من على القاعدة المتدفقة لكنها لا تدخل الطلاء. بهذه الوسيلة يتم تحريك جزيئات الطلاء المسكوبة في داخل المخزن. يمتص الحواقن الموضوعة خصيصاً على المخزن الطلاء بسهولة و ايصالها الى المسدسات. يتم بواسطة الغطاء الغير القابل للنفاذ الموضوعة على المخزن اضافة طلاء مسحوق بشكل سريع.

مبدأ العمل

- سقف تنفيخ مستوى كامل.
- عدم تسريب ممتاز.
- ميزة سهولة التنظيف.
- نظام مص ذات حقن يمكن ضبطه بحساسية.

MOBİL CİHAZ / MOBİL DEVİCE



VARİL TİPİ BESLEME / DRUM- TYPE FEEDING

ROBOTLAR / RECIPROCATOR

KARTUŞ TİPİ FİLTRE / CARTRIDGE TYPE FILTER

SINTERLAMEL FİLTRE / SINTER PLATE FILTER

PLASTİK TEK DEPO / PLASTIC SINGLE TANK

TRANSFER POMPASI /
TRANSFER PUMP

ELİTE MULTI COLOR /
ELITE MULTİ COLOR

EMAYE TABANCALARI /
ENAMEL GUNS

TOZ BOYA TABANCALARI /
POWDER COATING GUNS

TOZ BOYA DEPOSU /
POWDER PAINT STORE

KAĞIT TEFLON FİLTRELER /
TEFLON FILTER PAPER

OTOMATİK TRİBO TARAK /
AUTOMATIC TRIBO COMB

SPREY NOZUL /
SPREY NOZUL

LİTE CİHAZ /
LİTE ENAMEL DEVİCE

ELİTE CİHAZ /
ELİTE ENAMEL DEVİCE

FLOK MAKİNESİ /
FLOCK MACHINE

MANUEL TOZ BOYA TABANCASI /
MANUEL POWDER COATING GUNS

EMAYE TESİSLERİ /
ENAMEL SYSTEMS

TOZ BOYA TESİSLERİ /
POWDER COATING PLANTS

EMAYE FIRINI /
ENAMEL OVEN

EMAYE FIRINI /
ENAMEL OVEN

EMAYE KABİNİ /
ENAMEL CABINET

BOİLER EMAYE FIRINI /
BOILER ENAMEL COATING OVEN

YEDEK PARÇA قطعة غيار
SPARE PART

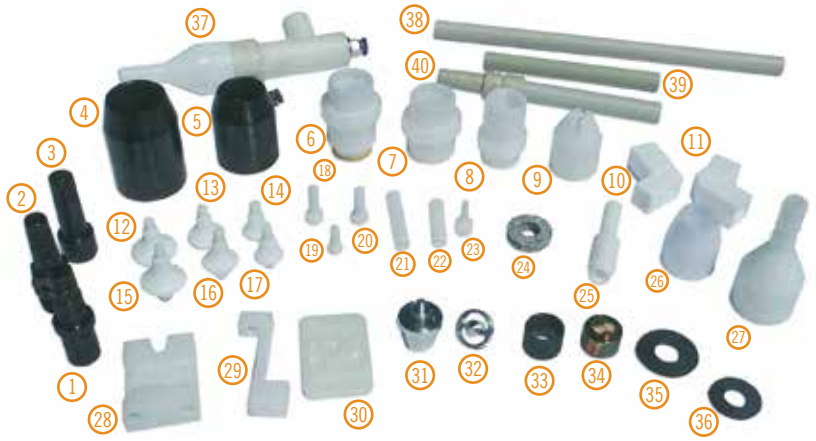
machine KRM

E

1	Elektron Enjektör Takımı	Manuel Gun Compression Nut	Стяжная гайка ручного пистолета	تاب يدوي. صمولة شد	16	Bütün Enjektör Telefonu (Tribe)	Whole Injector Teşon (Tribe)	Телефон всего инжектора	هاتف حقن كامل (تربية).
2	Oto Tab. Sıkıştırma Somunu	Auto Gun Compression Nut	Стяжная гайка автоматического пистолета	تاب تلقائي. صمولة شد	17	Teşon Burç	Teşon Bushing	Тефлоновый подшипник	تيفلون بورج.
3	Manuel Tab. Sıkıştırma Somunu	Manuel Gun Compression Nut	Стяжная гайка ручного пистолета	تاب يدوي. صمولة شد	18	Enjektör Hortum Tutucu (Pe-Teşon)	Injector Hose Holder (Pe-Teşon)	Держатель шланга инжектора	مقبض خرطوم حقن (بي – تيفلون).
4	Yeni Tip Tab. Sıkıştırma Somunu	New Type Gun Compression Nut	Стяжная гайка пистолета нового типа	تيب تاب جديد.	19	Deflektör Ø16	Deşector Ø16	Отражатель Ø16	عاكس Ø16
5	Elektrod Gövdesi	Electrode Body	Корпус электрода	هكيل قطبي كهربائي.	20	Deflektör Ø20	Deşector Ø20	Отражатель Ø20	عاكس Ø20
6	Yeni Tip Tab. Elektrod Gövdesi	New Type Gun Electrode Body	Корпус электрода пистолета нового типа	تيب تاب جديد. هكيل قطبي كهربائي.	21	Deflektör Ø24	Deşector Ø24	Отражатель Ø24	عاكس Ø24
7	Eski Tip Flat Spray	Old Type Flat Spray	Флэт-спрей старого типа	فلات سبراي نوع قديم.	22	Alüminyum Elektrod Q20	Aluminium Electrode Q20	Алюминиевые электроды Q20	قضيب كهربائي ألمنيوم Q20
8	Flat Spray	Flat Spray	Флэт-спрей	فلات سبراي	23	Alüminyum Elektrod Q22	Aluminium Electrode Q22	Алюминиевые электроды Q22	قضيب كهربائي ألمنيوم Q22
9	Karbon Halka	Carbon Ring	Углеродное кольцо	حلقة كربونية	24	Deşektör Mili 72mm	Deşector Shaft72mm	Вал отражателя 72 мм	رمح عاكس 72 مم
10	Tabanca Hortum Tutucu	Gun Hose Holder	Держатель шланга пистолета	مقبض مسدس الخرطوم.	25	Flat Mili	Flat Shaft	Флэт-вал	رمح فلات
11	Tabanca Dirsek (Pe-Teşon)	Gun Elbow (Pe-Teşon)	Консол пистолета (Pe-тефлон)	ذراع مسدس (بي – تيفلون).	26	Yeni Tip Elektrod Yuva	New Type Electrode Slot	Гнездо электрода нового типа	فتحة قضيب كهربائي نوع جديد.
12	Enjektör Yuvası (Polietilen-Alüminyum)	Injector Slot (polyethylene-aluminium)	Гнездо инжектора (полиэтилен-алюминий)	فتحة حاقن (البولي ايثيلين - الألومنيوم)	27	Kelebek	Butterfly	Бабочка	فراشة.
13	Enjektör Yuvası	Injector Slot	Гнездо инжектора	فتحة حاقن	28	Tab. İç Boya Borusu (Pe-Teşon)	Gun Inner Paint Pipe (Pe-Teşon)	Труба внутренней краски пистолета (Pe-тефлон)	تاب. انبوب طلاء داخلي (بي – تيفلون).
14	Enjektör Hortum Tutucu Somunu	Injector Hose Holder	Гайка держателя шланга инжектора	صمولة مقبض خرطوم الحقن.	29	Tabanca Dış Boya Borusu	Gun Outer Paint Pipe	Труба внешней краски пистолета	انبوب طلاء خارجي مسدس.
15	Teşon Burç Yuvası	Teşon Bushing Slot	Гнездо тефлонового подшипника	فتحة بورج تيفلون.	30	Tabanca Boya Borusu Otomatik	Gun Paint Pipe Automatic	Автоматическая труба краски пистолета	انبوب طلاء خارجي مسدس اوتوماتيكي.

KRM machine

0



1	Yeni Tip Man.Tabanca Hortum Tutucu New Type Manuel Gun Hose Holder Держатель шланга ручного пистолета нового типа مقبض خرطوم مسدس مان نوع جديد	16	Yeni Tip Deflektör Ø20 Teflon New Type Deşector Ø20 Teşon Отражатель тефлона Ø20 нового типа عاكس نوع جديد Ø20 تيفلون	31	Alüminyum Elektrod Aluminium Electrode Алюминиевый электрод اليكترود ألمنيوم
2	Manuel Tabanca Hortum Tutucu Manuel Gun Hose Holder Electron Injector Set Держатель шланга ручного пистолета Набор электронных инжекторов مقبض خرطوم مسدس يدوي طقم حقن أليكترون	17	Yeni Tip Deflektör Ø16 Teflon New Type Deşector Ø16 Teşon Отражатель тефлона Ø16 нового типа عاكس نوع جديد Ø16 تيفلون	32	Yeni Tip Elektrod Demiri New Type Electrode Iron Электродное железо нового типа اليكترود حديد نوع جديد
3	Otomatik Tabanca Hortum Tutucu Automatic Gun Hose Holder Держатель шланга автоматического пистолета مقبض خرطوم مسدس تلقائي	18	Plastik Vida/kapak-takoz-vorteks Plastic Screw /cover-wedge-vortex Пластиковый винт/ крышка –клин-вихрь برغي بلاستيكي/غطاء-سدة-فورتكيس	33	Yeni Tip Karbon Halka New Type Carbon Ring Углеродное кольцо нового типа حلقة كربون نوع جديد
4	Tabanca Kafa Somunu Gun Head Nut Гайка головки пистолета صمولة رأس مسدس	19	Plastik Vida/kapak-takoz-vorteks Plastic Screw /cover-wedge-vortex Пластиковый винт/ крышка –клин-вихрь برغي بلاستيكي/غطاء-سدة-فورتكيس	34	Yeni Tip Sarı Burç New Type Yellow Bushing Желтый подшипник нового типа بورج اصفر نوع جديد
5	Yeni Tip Kafa Somunu New Type Head Nut Гайка головки нового типа صمولة رأس نوع جديد	20	Plastik Vida/kapak-takoz-vorteks Plastic Screw /cover-wedge-vortex Пластиковый винт/ крышка –клин-вихрь برغي بلاستيكي/غطاء-سدة-فورتكيس	35	Karbon Halka İç Carbon Ring Inner Углеродное внутреннее кольцо حلقة كربون داخلي
6	Vorteks Kafası Vortex Had Головка вихря رأس فورتيكس	21	Deflektör Mili 45mm Deşector Shaft 45mm Вал отражателя 45 мм رمح عاكس 45 مم	36	Yeni Tip Karbon Halka İç New Type Carbon Ring Inner Углеродное внутреннее кольцо нового типа حلقة كربون داخلي نوع جديد
7	Elektrod Gövde Electrode Body Электродный корпус هيكل اليكترود	22	Deflektör Mili 35mm Deşector Shaft 35mm Вал отражателя 35 мм رمح عاكس 35 مم	37	Komple Enjektör Complete Injector Полный инжектор حاقن كامل
8	Yeni Tip Vorteks Gövde New Type Vortex Body Корпус вихря нового типа هيكل فورتيكس نوع جديد	23	Enjektör Memesi Injector Nozzle Насадка инжектора فوهة حقن	38	Yeni Tip Tabanca Boya Borusu New Type Gun Paint Pipe Труба для краски пистолета нового типа انبوب طلاء مسدس نوع جديد
9	Flat Spray Şapka Flat Spray Hat Флэт-распылитель капота فلات سبري سابكا	24	Enjektör Yardımcı Hava Halkası Injector Auxiliary Air Ring Воздушное вспомогательное кольцо инжектора حلقة هواء مساعدة للحقن	39	Manuel Tabanca İç Boya Borusu Manuel Gun Inner Paint Pipe Труба для внутренней краски ручного пистолета انبوب طلاء داخلي مسدس يدوي
10	Tabanca Dirsek Gun Elbow Консоль пистолета دراع مسدس	25	Teflon Burç Teşon Bushing Подшипник тефлона تيفلون بورج	40	Otomatik Tabanca Boya Borusu Automatic Gun Paint Pipe Внутренняя труба для краски автоматического пистолета انبوب طلاء مسدس اوتوماتيكي.
11	Yeni Tip Dirsek New Type Elbow Консоль нового типа دراع نوع جديد	26	Enjektör Ara Konik Parça Injector Conical Connecting Piece Коническая промежуточная часть инжектора قطعة كونيك فرعي للحقن		
12	Deflektör Ø24 Teflon Deşector Ø24 Teşon Отражатель тефлона Ø24 عاكس Ø24 تيفلون	27	Enjektör Hortum Tutucu Injector Hose Holder Держатель шланга инжектора مقبض خرطوم حقن		
13	Deflektör Ø20 Teflon Deşector Ø20 Teşon Отражатель тефлона Ø20 عاكس Ø20 تيفلون	28	İç Bağlantı Kapağı Inner Connection Lid Крышка внутреннего подключения غطاء رابط داخلي		
14	Deflektör Ø16 Teflon Deşector Ø16 Teşon Отражатель тефлона Ø16 عاكس Ø16 تيفلون	29	Z Takozu Z Wedge Z Клин ساند ز		
15	Yeni Tip Deflektör Ø24 Teflon New Type Deşector Ø24 Teşon Отражатель тефлона Ø24 нового типа عاكس نوع جديد Ø24 تيفلون	30	İç Bağlantı Takozu Inner Connection Wedge Клин внутреннего подключения ساند رابط داخلي		

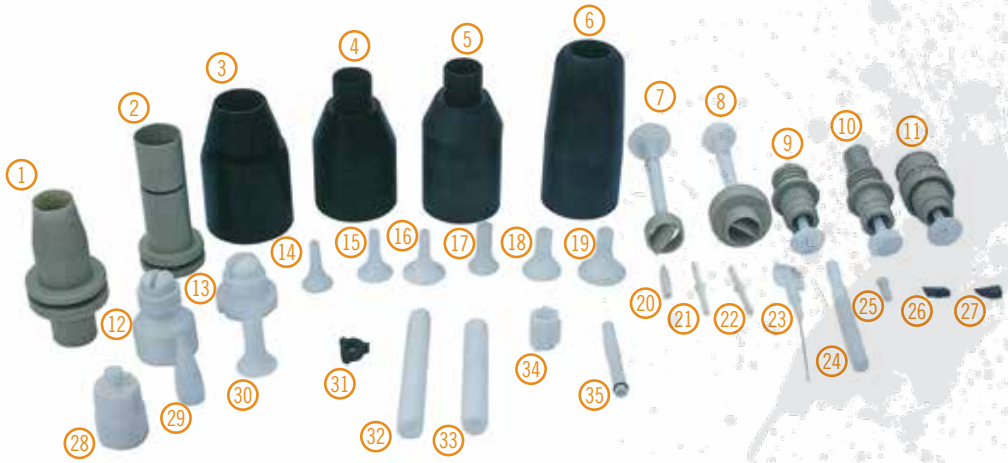
G

1	Sıkıştırma Kafası Fastening Head Головка сжатия قفص شد	10	Easy Nozul İğnesi Easy Nozzle Needle Игла Easy-насадки ابرة فوهة ايسا	18	Oto Tabanca Hortum Tutucu Automatic Gun Hose Holder Держатель шланга автоматического пистолета مقبض خرطوم مسدس تلقائي
2	Deflektörlü Nozul Teflonu Nozzle Teşon with Deşector Тефлон насадки отражателя تفلون فوهة خرطوم	11	Easy Deflektörlü Nozul İğnesi Nozzle Teşon with Easy Deşector Игла насадки Easy-дефлектора. ابرة فوهة خرطوم ايسا	19	Aktarma Teflonu Transfer Teşon Тефлон передачи تفلون سكب
3	Nozul Teflonu Nozzle Teşon Тефлон насадки تفلون فوهة	12	Easy Dirsek Elektrod Easy Elbow Electrode Консоль Easy-электрода ليكترود ذراع ايسا	20	Easy Teflon Burç Easy Teşon Bushing Подшипник Easy-тефлона تفلون بورج ايسا
4	Easy Deflektörlü Nozul Teşonu Nozzle Teşon with Easy Deşector Тефлон насадки Easy-дефлектора. تفلون فوهة خرطوم ايسا	13	Deflektör Ø16 Deşector Ø16 Отражатель Ø16 خرطوم Ø16	21	Easy Teflon Burç Easy Teşon Bushing Подшипник Easy-тефлона تفلون بورج ايسا
5	Easy Nozul Teşonu Easy Nozzle Teşon Тефлон Easy-насадки. تفلوم فوهة ايسا	14	Deflektör Ø20 Deşector Ø20 Отражатель Ø20 خرطوم Ø20	22	Easy Enjektör Sikma Rekoru Easy Injector Fastening Coupling Прижимной рычаг Easy-инжектора دوران قياسي حقن ايسا
6	Nozul İğnesi Nozzle Needle Игла насадки ابرة فوهة	15	Deflektör Ø14 Deşector Ø14 Отражатель Ø14 خرطوم Ø14	23	Easy Teşon Burç Yuvasi Easy Teşon Bushing Slot Гнездо подшипника Easy-тефлона فتحة تلفون بورج ايسا
7	Deflektörlü Nozul İğnesi Nozzle Needle with Deşector Игла насадки дефлектора ابرة فوهة خرطوم	16	Arka Kapak Vidasi Back Cover Screw Винт задней крышки برغي غطاء خلفي.	24	Enjektör Memesi Injector Nozzle Клапан инжектора فوهة حقن
8	Nozul Karbonu Nozzle Carbon Углерод насадки كربون فوهة	17	Manuel Tabanca Hortum Tutucu Manuel Gun Hose Holder Держатель шланга ручного пистолета مقبض خرطوم مسدس يدوي	25	Döküm Enjektör Teflonu Casting Injector Teşon Тефлон литейного инжектора تفلون صب حقن
9	Easy Nozul Karbonu Easy Nozzle Carbon Углерод Easy-насадки كربون فوهة ايسا				

G

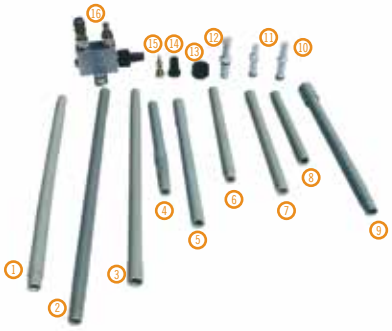
1	Easy Dirsek Elektrod Easy Elbow Electrode Консольный Easy-электрод دراع اليكترود ايسا	4	Enjektör Takımı Komple Injector Set Complete Полный набор инжекторов كامل طقم حقن	7	Manuel Tab. Boya Borusu Pg1a Manuel Gun Paint Pipe Pg1a Труба Pg1a для всех красок ручного пистолета تاب يدوي . انبوب طلاء كامل Pg1a
2	Süper Korona Super Corona Супер-корона سوبر كورونا	5	Oto Tab. Komple Boya Borusu Pg2a Auto. Gun Complete Paint Pipe Pg2a Труба Pg2a для всех красок автоматического пистолета تاب تلقائي . انبوب طلاء كامل Pg2a		
3	Easy Enjektör Takımı Easy Injector Set Набор Easy-инжекторов طقم حقن ايسا	6	Oto Tab. Komple Boya Borusu Pg1a Auto. Gun Complete Paint Pipe Pg1a Труба Pg1a для всех красок автоматического пистолета تاب تلقائي . انبوب طلاء كامل Pg1a		

W



1	Vorteks Gövde Pmc1 Vortex Body Pmc1	Корпус вихря Pmc1 هيكل فورتيكس Pmc1	
2	Vorteks Gövde Pmc2 Vortex Body Pmc2	Корпус вихря Pmc2 هيكل فورتيكس Pmc2	
3	Pemc1 Sıkıştırma Kafası Pemc1 Fastening Head	Головка сжатия Pemc1 رأس شد Pemc1	
4	Pemc2 Sıkıştırma Kafası Pemc2 Fastening Head	Головка сжатия Pemc2 رأس شد Pemc2	
5	Pemc3 Sıkıştırma Kafası Pemc3 Fastening Head	Головка сжатия Pemc3 رأس شد Pemc3	
6	Pemc4 Sıkıştırma Kafası Pemc4 Fastening Head	Головка сжатия Pemc4 رأس شد Pemc4	
7	Pemc1 Elektrod Takımı Pemc1 Electrode Set	Набор электродов Pemc1 طقم الكترود Pemc1	
8	Pemc1 Elektrod Takımı - Otomatik Pemc1 Electrode Set- Automatic	Набор электродов Pemc1 - автоматический طقم الكترود Pemc1 – تلقائي	
9	Pemc2 Elektrod Takımı Pemc2 Electrode Set	Набор электродов Pemc2 طقم الكترود Pemc2	
10	Pemc3 Elektrod Takımı Pemc3 Electrode Set	Набор электродов Pemc3 طقم الكترود Pemc3	
11	Pemc4 Elektrod Takımı Pemc4 Electrode Set	Набор электродов Pemc4 طقم الكترود Pemc4	
12	Pemc2/3 Flat Spray Pemc2/3 Flat Spray	Флэт-распылитель Pemc2/3 فلات سبراي 3 / Pemc2	
13	Pemc4 Flat Spray Nozul Pemc4 Flat Spray Nozzle	Насадка флэт-распылителя Pemc4 فوهة فلات سبراي Pemc4	
14	Pemc2/3 Deflektör Q16 Pemc2/3 Deşector Q16	Отражатель Q16 Pemc2/3 عاكس Q16 Pemc2 / 3	
15	Pemc2/3 Deflektör Q20 Pemc2/3 Deşector Q20	Отражатель Q20 Pemc2/3 عاكس Q20 Pemc2 / 3	
16	Pemc2/3 Deflektör Q24 Pemc2/3 Deşector Q24	Отражатель Q24 Pemc2/3 عاكس Q24 Pemc2 / 3	
17	Pemc1 Deflektör Q16 Pemc1 Deşector Q16	Отражатель Q16 Pemc1 عاكس Q16 Pemc1	
18	Pemc1 Deflektör Q20 Pemc1 Deşector Q20	Отражатель Q20 Pemc1 عاكس Q20 Pemc1	
19	Pemc1 Deflektör Q20 Pemc1 Deşector Q20	Отражатель Q20 Pemc1 عاكس Q20 Pemc1	
20	Flat Mili Flat Shaft	Флэт-вал رمح مسطح	
21	Pemc2 Elektrod Çubuğu Pemc2 Electrode Bar	Электродная палка Pemc2 عود الكترود Pemc2	
22	Pemc2 Orj. Elektrod Çubuğu Pemc2 Original Electrode Bar	Электродная оригинальная палка Pemc2 عود الكترود Pemc2 Orj	
23	Pemc2 Elektrod İğne Ve Çubuğu Pemc2 Electrode Needle and Bar	Электродная палка и игла Pemc2 ابرة و عود الكترود Pemc2	
24	Pemc1 Elektrod Çubuk Pemc1 Electrode Bar	Электродная палка Pemc1 عود الكترود Pemc1	
25	Pemc1 Elektrod Vida Pemc1 Electrode Screw	Электродный винт Pemc1 برغي الكترود Pemc1	
26	Pemc2/3 Elektrod Üçgen Pemc2/3 Electrode Triangle	Электродный треугольник Pemc2/3 مثلث الكترود Pemc2/3	
27	Pemc4 Elektrod Üçgen Pemc4 Electrode Triangle	Электродный треугольник Pemc4 مثلث الكترود Pemc4	
28	Wagner Tribo Dağitici Kafa Wagner Tribo Distributor Head	Головка трибо-распределителя Wagner رأس موزع واجنيرتريبو	
29	Wagner Tribo Konik Dağitici Wagner Tribo Conic Distributor	Конический трибо-распределитель Wagner موزع كونيك واجنيرتريبو	
30	Wagner Tribo Deşektör Wagner Tribo Deşector	Трибо-отражатель Wagner عاكس واجنيرتريبو	
31	Wagner Tribo Karbon Yildiz Wagner Tribo Carbon Star	Углеродная трибо-звезда Wagner نجمة كربون واجنيرتريبو	
32	Wagner Tribo Teflon Boru Wagner Tribo Teşon Pipe	Тефлоновая трибо-труба Wagner انبوب تيفلون واجنيرتريبو	
33	Wagner Tribo Teflon Boru Wagner Tribo Teşon Pipe	Тефлоновая трибо-труба Wagner انبوب تيفلون واجنيرتريبو	
34	Wagner Tribo Teflon Yildiz Wagner Tribo Teşon Star	Тефлоновая трибо-звезда Wagner نجمة تيفلون واجنيرتريبو	
35	Wagner Tribo Deflektör Çubuğu Wagner Tribo Deşector Bar	Палка трибо-отражателя Wagner عود عاكس واجنيرتريبو	

W



1	Pemc3 Oto Tabanca Boya Borusu Pemc3 Automatic Gun Paint Pipe	Труба для краски автоматического пистолета Pemc3 انبوب طلاء مسدس تلقائي Pemc3	
2	Pemc2 Oto Tabanca Boya Borusu Pemc2 Automatic Gun Paint Pipe	Труба для краски автоматического пистолета Pemc2 انبوب طلاء مسدس تلقائي Pemc2	
3	Pemc4 Oto Tabanca Boya Borusu Pemc4 Automatic Gun Paint Pipe	Труба для краски автоматического пистолета Pemc4 انبوب طلاء مسدس تلقائي Pemc4	
4	Pemc2/3/4 Manuel Tab. Boya Borusu Pemc2/3/4 Manuel Gun Paint Pipe	Труба для краски ручного пистолета Pemc2/3/4 انبوب طلاء تلب يدوي Pemc2/3/4	
5	Pemc1 Manuel Tab. İç Boya Borusu Pemc1 Manuel Gun Inner Paint Pipe	Труба для внутренней краски ручного пистолета Pemc1 انبوب طلاء داخلي تلب يدوي Pemc1	
6	Pemc3 Manuel Tab. İç Boya Borusu Pemc3 Manuel Gun Inner Paint Pipe	Труба для внутренней краски ручного пистолета Pemc3 انبوب طلاء داخلي تلب يدوي Pemc3	
7	Pemc2 Manuel Tab. İç Boya Borusu Pemc2 Manuel Gun Inner Paint Pipe	Труба для внутренней краски ручного пистолета Pemc2 انبوب طلاء داخلي تلب يدوي Pemc2	
8	Pemc4 Manuel Tab. İç Boya Borusu Pemc4 Manuel Gun Inner Paint Pipe	Труба для внутренней краски ручного пистолета Pemc4 انبوب طلاء داخلي تلب يدوي Pemc4	
9	Pemc1 Ototabanca Boya Borusu Pemc1 Automatic Gun Paint Pipe	Труба для краски автоматического пистолета Pemc1 انبوب طلاء مسدس تلقائي Pemc1	
10	Pemc4 Enjektör Teflonu Pemc4 Injector Teşon	Тефлон инжектора Pemc4 تيفلون حقن Pemc4	
11	Pemc4 Enjektör Teflonu Pemc4 Injector Teşon	Тефлон инжектора Pemc4 تيفلون حقن Pemc4	
12	Pemc2 Enjektör Teflonu Pemc2 Injector Teşon	Тефлон инжектора Pemc2 تيفلون حقن Pemc2	
13	Enjektör Sıkma Somunu Injector Fastening Nut	Гайка сжатия инжектора صمولة شد حقن	
14	Enjektör Hortum Tutucu Injector Hose Holder	Держатель шланга инжектора مقبض خرطوم حقن	
15	Enjektör Hava Memesi Injector Air Nozzle	Воздушная насадка инжектора فوهة هوائية للحقن	
16	Enjektör Takımı Injector Set	Набор инжекторов طقم حقن	

N

1	Enjektör Takımı Injector Set	Комплект инжекторов طقم حقن	
2	Enjektör Gövdesi Injector Body	Корпус инжектора هيكل حقن	
3	Enjektör Yuvası Injector Slot	Гнездо инжектора فتحة حقن	
4	Enjektör Alt Yuva Injector Bottom Slot	Нижнее гнездо инжектора فتحة حقن سفلية	
5	Enjektör Alt Yuva Injector Bottom Slot	Нижнее гнездо инжектора فتحة حقن سفلية	
6	Enjektör Alt Yuva Injector Bottom Slot	Нижнее гнездо инжектора فتحة حقن سفلية	
7	Enjektör Hortum Tutucu Injector Hose Holder	Держатель шланга инжектора مقبض خرطوم حقن	
8	Enjektör Hava Memesi Injector Air Nozzle	Воздушный клапан инжектора فوهة هواء حقن	
9	Enjektör Teflon Burç Yuvası Injector Teşon Bushing Slot	Гнездо тефлонового подшипника инжектора فتحة تيفلون بورج حقن	
10	Enjektör Hava Memesi Injector Air Nozzle	Воздушный клапан инжектора فوهة هواء حقن	
11	Enjektör Teflon Burç Injector Teşon Bushing	Тефлоновый подшипник инжектора تيفلون بورج حقن	
12	Çift Contalı Teflon Burç Double Gasket Teşon Bushing	Тефлоновый подшипник с двойным уплотнителем تيفلون بورج ذات ختم مزدوج	
13	Segmanlı Teflon Burç Bushing with Segment	Тефлоновый сегментный подшипник تيفلون بورج مجزاة	

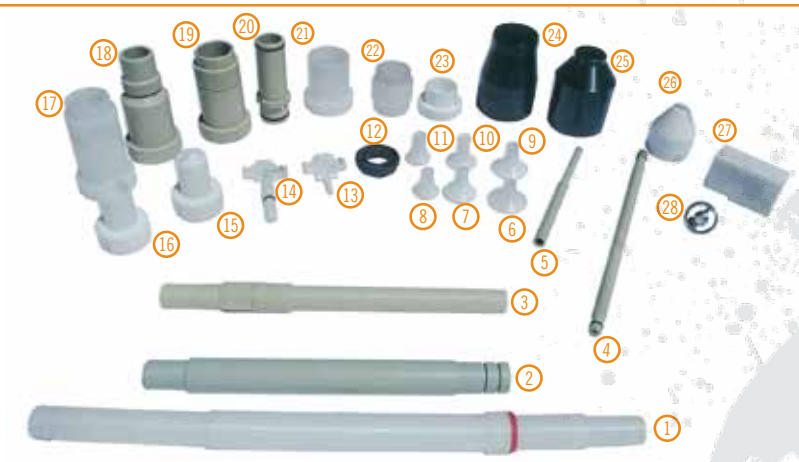
N

1	Assy Teflon 3 Contali Assy Teşon with 3 Gaskets	Приводной тефлон с тройным уплотнителем تيفلون ايسا ذات 3 اختام
2	Komple Difüzör Complete Diffuser	Полный диффузор ناشر كامل
3	Yeni Tip Difüzör Takımı New Type Diffuser Set	Набор диффузоров нового типа طقم ناشر نوع جديد
4	Şarj Kiti Dış Charge Kit Outer	Внешнее зарядное устройство مفتاح شحن خارجي
5	Şarj Kiti İç Charge Kit Inner	Внутреннее зарядное устройство مفتاح شحن داخلي
6	Sıkıştırma Kılıfı Fastening Cover	Обложка для сжатия غلاف شد
7	Yeni Tip Sıkıştırma Kılıfı New Type Fastening Cover	Обложка для сжатия нового типа غلاف شد نوع جديد
8	Yeni Tip Tribo Ana Gövde New Type Tribo Main Body	Главный трибо-корпус нового типа هيكل رئيسي تريبو نوع جديد
9	Tribo Ana Gövde Eski Tip Tribo Main Body Old Type	Главный трибо-корпус старого типа هيكل رئيسي تريبو نوع قديم
10	Corona Elektro Gövde Corona Electrode Body	Электро-корпус корона هيكل كورونا اليكترو
11	Askı Aparatı Hanger Apparatus	Кронштейн علاق
12	Tarak Nozulu Comb Nozzle	Гребень-насадка مسطح مشط
13	Difüzör Hava Giriş Burcu Diffuser Air Inlet Bushing	Подшипник входящего воздуха диффузора موقف مدخل هواء الناشر
14	Difüzör Boya Girişi Burcu Diffuser Paint Inlet Bushing	Подшипник диффузора для входящей краски موقف مدخل طلاء الناشر
15	Yeni Tip Difüzör Sıkma Somunu New Type Diffuser Fastening Nut	Гайка сжатиф диффузора нового типа صمولة شد نوع جديد
16	Diş Konik Dağıtıcı Teflonu Outer Conical Distributor with Teşon	Тефлон внешнего конического распределителя تيفلون موزع كونيك خارجي
17	İç Konik Dağıtıcı Teflonu Inner Conical Distributor with Teşon	Тефлон внутреннего конического распределителя تيفلون موزع كونيك داخلي
18	Ring T Aralık Aparatı Ring -T Space Apparatus	Промежуточный аппарат звонка Т. جامل فواصل رينج ت
19	Kare Ring Square Ring	Квадратное кольцо كاري رينج
20	Ring Ç Pozisyon Burcu Ring Ç Position Bushing	Подшипник с положением кольца Ç. موقف وضع رينج ج
21	Tarak Takımı Gövde Comb Set Body	Корпус гребень-набора هيكل طقم مشط
22	Corona Flat Spray Surecoat Corona Flat Spray Surecoat	Плоский корона-распылитель Surecoat. كورونا فلات سبري سوريكونت
23	Corona Flat Spray Surecoa Corona Flat Spray Surecoat	Плоский корона-распылитель Surecoat. كورونا فلات سبري سوريكونت
24	Bağlantı Çubuğu Connection Bar	Шатун عود ربط
25	Gövde İç Teflonu Body Inner Teşon	Внутренний тефлон корпуса تيفلون داخلي للهيكل

S

1	Manuel Tabanca İç Boya Borusu Manuel Gun Inner Paint Pipe	Труба для внутренней краски ручного пистолета انبوب طلاء داخلي مسدس يدوي
2	Manuel Tabanca Boya Borusu Manuel Gun Paint Pipe	Труба для краски ручного пистолета انبوب طلاء مسدس يدوي
3	Oto. Tabanca Boya Borusu Automatic Gun Paint Pipe	Труба для краски автоматического пистолета انبوب طلاء مسدس تلقائي
4	Elektrod İğnesi + Mil Electrode Needle + Shaft	Электродная игла + Вал ابرة اليكترود + رمح
5	Deşektör Mili Deşector Shaft	Вал отражателя رمح عاكس
6	Flat Mili Flat Shaft	Флэт-вал رمح مسطح
7	Deflektör Ø16 Deşector Ø16	Отражатель Ø16 عاكس Ø16
8	Deflektör Ø20 Deşector Ø20	Отражатель Ø 20 عاكس Ø20
9	Deflektör Ø24 Deşector Ø24	Отражатель Ø24 عاكس Ø24
10	Deflektör Ø16 Deşector Ø16	Отражатель Ø16 عاكس Ø16
11	Deflektör Ø20 Deşector Ø20	Отражатель Ø20 عاكس Ø20
12	Deflektör Ø24 Deşector Ø24	Отражатель Ø24 عاكس Ø24
13	Karbon Halka Carbon Ring	углеродное кольцо حلقة كربون
14	Elektrod Demiri Ø22 Electrode Iron Ø22	Электродное железо Ø22 حديد الكتروود Ø22
15	Teflon Burç Teflon Bushing	Тефлоновый подшипник تيلفون بورج
16	Tabanca Dirsek Gun Elbow	Консоль пистолета دراع مسدس
17	Flat Kafa Flat Head	Флэт-головка رأس مسطح
18	Sıkıştırma Somunu Fastening Nut	Гайка сжатия صمولة شد
19	Elektrod Gövdesi - Otomatik Alm. Tip Electrode Body - Automatic German Type	Корпус электрода – автоматический алм.тип هيكل اليكترود – استلام تلقائي. نوع
20	Elektrod Gövdesi - Manuel Alm. Tip Electrode Body - Manuel German Type	Корпус электрода – ручной алм.тип هيكل اليكترود – استلام يدوي. نوع
21	Elektrod Gövdesi - Otomatik İğneli Tip Electrode Body - with Automatic Needle Type	Корпус электрода – тип с автоматической иголкой هيكل اليكترود – ابرة تلقائية. نوع
22	Elektrod Gövdesi - Manuel İğneli Tip Electrode Body - with Automatic Needle Type	Корпус электрода – тип с ручной иголкой هيكل اليكترود – ابرة يدوية. نوع

M



1	Oto. Tabanca Boya Borusu Auto. Gun Complete Paint Pipe	Труба для красок автоматического пистолета انبوب طلاء مسدس تلقائي
2	Manuel Tabanca İç Boya Borusu Manual Gun Inner Paint Pipe	Труба для внутренней краски ручного пистолета انبوب طلاء داخلي مسدس يدوي
3	Manuel Tabanca Boya Borusu Manual Gun Paint Pipe	Труба для краски ручного пистолета انبوب طلاء مسدس يدوي
4	Vorteks İç Boya Vortex Inner Paint	Вал дефлектора طلاء داخلي فورتيكس
5	Deflektör Mili Deşector Shaft	Отражатель Ø16 رمح عاكس
6	Deflektör Ø16 Deşector Ø16	Отражатель Ø 20 عاكس Ø16
7	Deflektör Ø20 Deşector Ø20	Отражатель Ø24 عاكس Ø20
8	Deflektör Ø24 Deşector Ø24	Отражатель Ø16 عاكس Ø24
9	Deflektör Ø16 Deşector Ø16	Отражатель Ø20 عاكس Ø16
10	Deşektör Ø20 Deşector Ø20	Отражатель Ø24 عاكس Ø20
11	Deflektör Ø24 Deşector Ø24	Углеродное кольцо عاكس Ø24
12	Karbon Halka Carbon Ring	Игла автоматической насадки حلقة كربون
13	Otomatik Nozul İğnesi Automatic Nozzle Needle	Игла насадки дефлектора ابرة فوهة اوتوماتيك
14	Deflektör Nozul İğnesi Deşector Nozzle Needle	Автоматическая флэт-насадка ابرة فوهة عاكس
15	Otomatik Flat Nozul Automatic Flat Nozzle	Ручная насадка فوهة مسطحة اوتوماتيكية
16	Manuel Nozul Manuel Nozzle	Корпус электрода (ручной) مسطحة يدوية
17	Elektrod Gövdesi Manuel Electrode Body Manuel	Корпус электрода (ручной) هيكل اليكترود يدوي
18	Elektrod Gövdesi Manuel Electrode Body Manuel	Корпус вихря هيكل اليكترود يدوي
19	Vorteks Gövde Vortex Body	Корпус электрода автоматического пистолета هيكل فورتيكس
20	Oto. Tabanca Elektrod Gövdesi Auto. Gun Electrode Body	Корпус электрода автоматического пистолета هيكس اليكترود مسدس اوتوماتيكي
21	Oto. Tabanca Elektrod Gövdesi Auto. Gun Electrode Body	Промежуточная часть флэт-головки هيكس اليكترود مسدس اوتوماتيكي
22	Flat Kafa Ara Parça Flat Head Spacer	Гнездо углеродного кольца قطعة فرعية لرأس مسطح
23	Karbon Halka Yuvasi Carbon Ring Slot	Гайка головки فتحة حلقة كربون
24	Kafa Somunu Head Nut	Гайка головки иголочного типа صمولة رأس
25	Kafa Somunu İğneli Tip Head Nut with Needle Type	Флэт-головка صمولة رأس نوع ابرة
26	Flat Kafa Flat Head	Флэт-головка رأس مسطح
27	Dirsek Elbow	Консоль ذراع
28	Alüminyum Elektrod Aluminium Electrode	Алюминиевый электрод اليكترود ألمنيوم

E

1	Çelik Elektrod Steel Electrode	Стальной электрод قضيب كهربائي فولاذي
2	Mikron Emaye Karbon Halka İç Micron Enamel Carbon Ring Inner	Внутреннее углеродное кольцо микроновой эмали حلقة داخلية من ميكرون الكربون المينا
3	Mikron Emaye Karbon Halka Diş Micron Enamel Carbon Ring Outer	Внешнее углеродное кольцо микроновой эмали حلقة خارجية من ميكرون الكربون المينا
4	Omega Emaye Karbon Halka Omega Enamel Carbon Ring	Углеродное кольцо омега-эмали حلقة كربون مينا اوميغا
5	Deflektör Vidasi Deşector Screw	Винт отражателя برغي عاكس
6	Gema Elektrod Çubuk Gema Electrode Stick	Палка гема-электрода عصا قضيب كهربائي جيما.
7	Seramik Flat Nozul Ceramic Flat Nozzle	Керамическая плоская насадка فوهان مسطحة من السيراميك.
8	Emaye Nozul İğnesi Enamel Nozzle Needle	Эмалированная игла насадки أبرة فوهة مينا
9	Seramik Deflektör 22 Ceramic Deşector 22	Керамический отражатель 22 ديف اليكترود من السيراميك 22
10	Seramik Deflektör 27 Ceramic Deşector 27	Керамический отражатель 27 ديف اليكترود من السيراميك 27
11	Seramik Deflektör 32 Ceramic Deşector 32	Керамический отражатель 32 ديف اليكترود من السيراميك 32
12	Seramik Boya Borusu Gema Ceramic Paint Pipe Gema	Керамическая гема-труба для краски انبوب طلاء سيراميك غيما
13	Seramik Boya Borusu Omega Ceramic Paint Pipe Omega	Керамическая омега-труба для краски انبوب طلاء سيراميك اوميغا
14	Emaye Enjektör Takimi Enamel Injector Set	Группа эмалированных инжекторов طقم حقن مينا
15	Enjektör Çelik Hortum Tutucu Injector Steel Pipe Holder	Держатель стальной трубы инжектора مقبض خرطوم حقن فولاذي
16	Seramik Enjektör Hortum Tutucu Ceramic Injector Hose Holder	Держатель трубы керамического инжектора مقبض خرطوم حقن من السيراميك
17	Enjektör Burç Yuvasi Injector Bushing Slot	Гнездо подшипника инжектора فتحة بورج حقن
18	Enjektör Hava Memesi Injector Air Nozzle	Воздушная форсунка инжектора فوهة حاقن هوائية.
19	Seramik Enjektör Burç Ceramic Injector Bushing	Подшипник керамического инжектора بورج حاقن سيراميك.
20	Wagner Emaye Lektrod Takimi Wagner Enamel Electrode Set	Набор эмалированных вагнер-электродов طقم اليكترود وجنير مينا
21	Emaye Flat Redüksiyon Enamel Flat Reduction	Флэт-снижение эмали ريدوكاسيون مسطح مينا.
22	Mikron Emaye Elektrod Takimi Micron Enamel Electrode Set	Набор электродов микрон-эмали طقم اليكترود ميكرون مينا.
23	Omega Emaye Elektrod Takimi Omega Enamel Electrode Set	Набор электродов омега-эмали طقم اليكترود اوميغا مينا.

Oruçreis Mahallesi Tekstilkent Ticaret Merkezi
G-2 Blok No: 111 Kat: 1 Atışalanı / Esenler / İSTANBUL
T: 0212 324 00 53 - F: 0212 324 00 52 - G: +90 0507 371 05 84
www.krmmachine.com - info@krmmachine.com