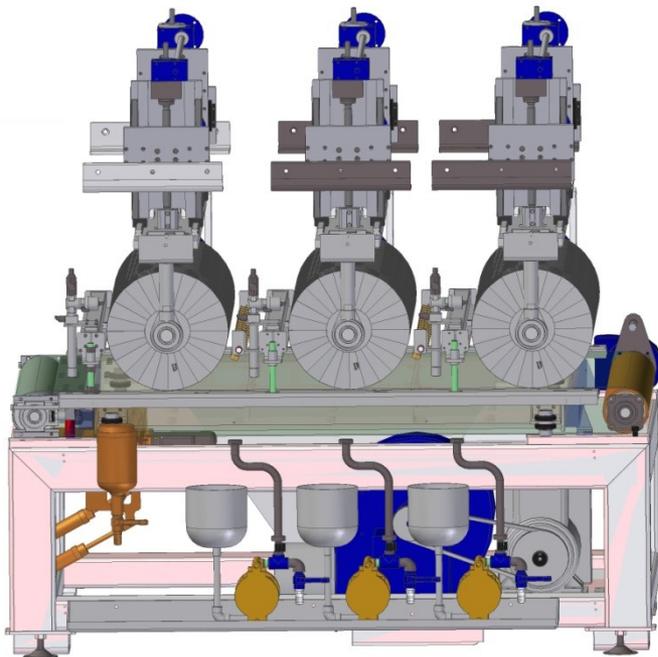


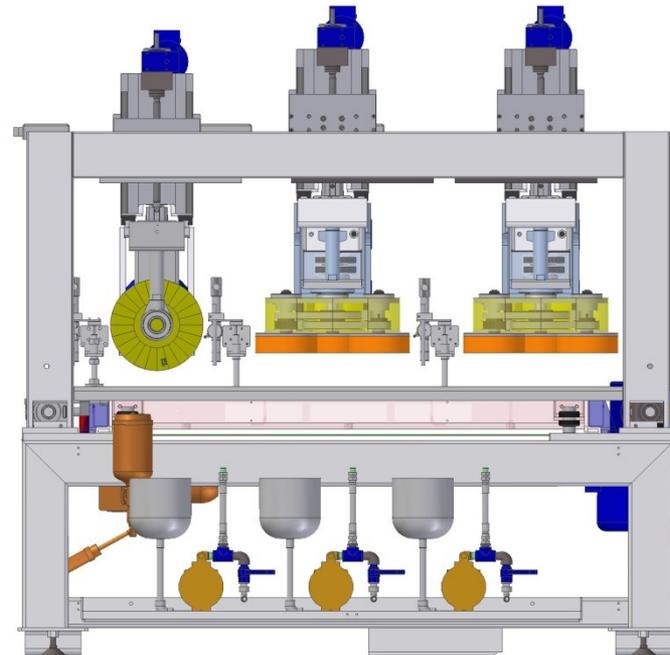
# Caratteristiche tecniche- smartgloss

La smartgloss e' realizzata in due versioni, con il medesimo ingombro esterno e gli stessi elementi inseriti in un telaio modulare:

- **SMARTGLOSS-A** prima macchina con tre spazzole per la lucidatura del pannello
- **SMARTGLOSS-B** seconda macchina con una spazzola e due gruppi platortelli per la brillantatura del pannello



**SMARTGLOSS A**



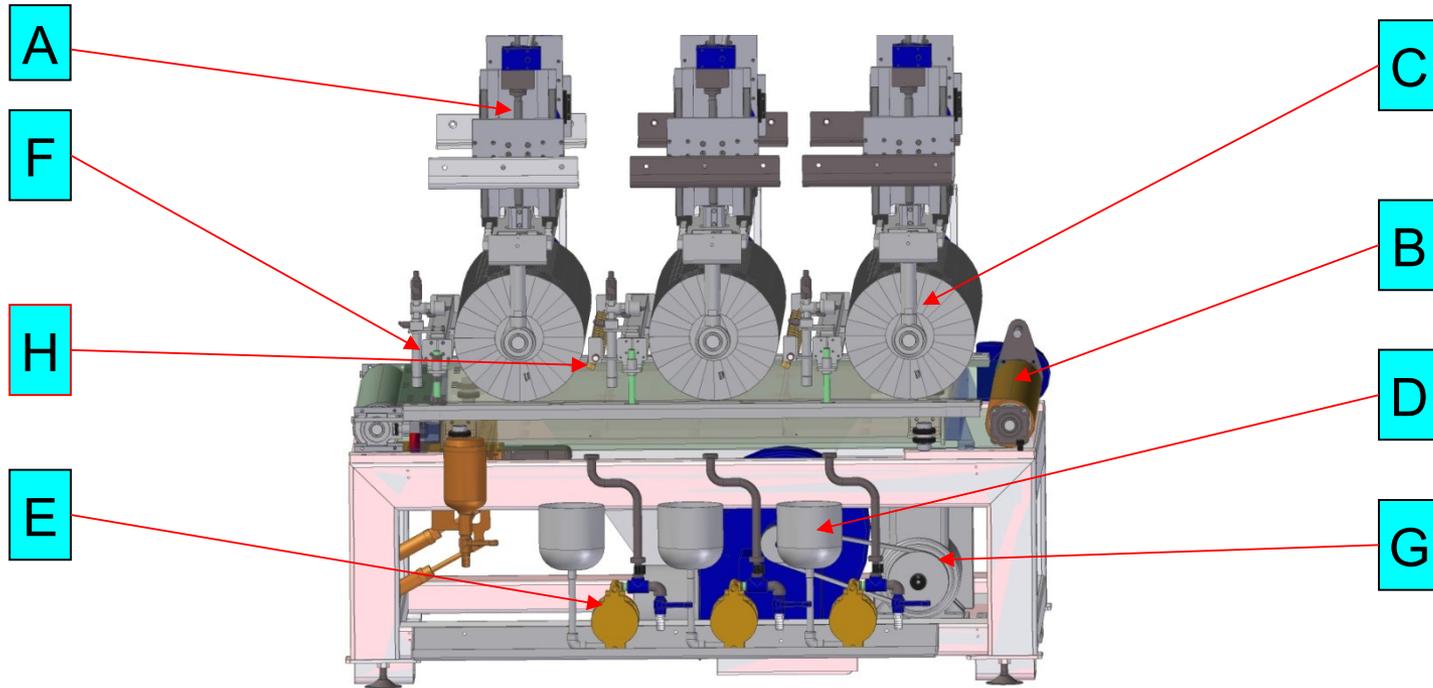
**SMARTGLOSS B**

# Caratteristiche tecniche- smartgloss



- La macchina e' dotata di una carteratura che la avvolge completamente, impedendo ai residui di pasta generata dalla lucidatura ed al rumore di spandersi
- Un efficiente sistema di cappe aspiranti localizzate in prossimita' dei punti di abrasione, permette l'asportazione di tutti i residui di pasta abrasiva.
- Il pulpito ed il quadro in armadio separato dalla macchina sono posti sul lato comandi in posizione accessibile ed al tempo stesso riparata dalla polvere.
- Il ventilatore che genera la depressione per il tappeto di trasporto e' posto all'interno della carteratura sotto al piano di trasporto, per evitare che il rumore superi la soglia di legge.

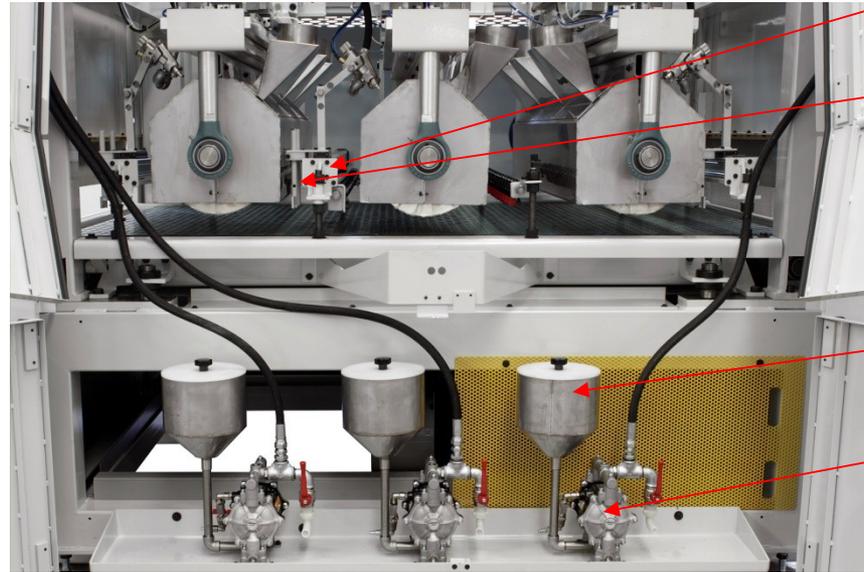
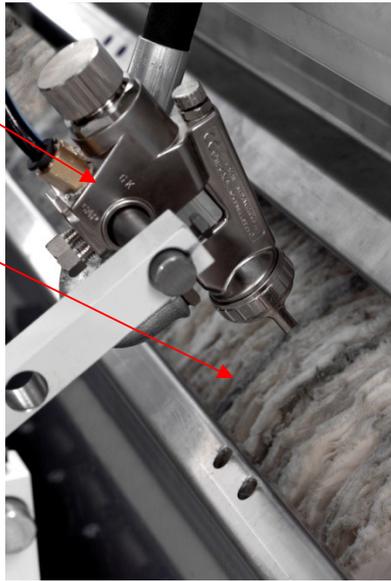
# Caratteristiche tecniche- smartgloss



GLI ELEMENTI PRINCIPALI DELLA MACCHINA SONO:

- A. SOLLEVAMENTO SPAZZOLONE
- B. TAPPETO A DEPRESSIONE
- C. SPAZZOLONE
- D. CONTENITORE PER PASTA ABRASIVA
- E. POMPA PER PASTA ABRASIVA
- F. RILEVATORE DEL PANNELLO E PISTOLA PER PASTA ABRASIVA
- G. DEPRESSORE PER TAPPETO
- H. BARRA SOFFIANTE ARIA FREDDA

# Caratteristiche tecniche- smartgloss



L'immagine a sinistra mostra una pistola di spruzzatura "A" della pasta abrasiva in posizione di lavoro a breve distanza dalla spazzola "B".

La pasta abrasiva viene alimentata automaticamente dalle pistole al passaggio dei pannelli dalla pompa "C" ( la pasta abrasiva viene depositata nei contenitori "D" )

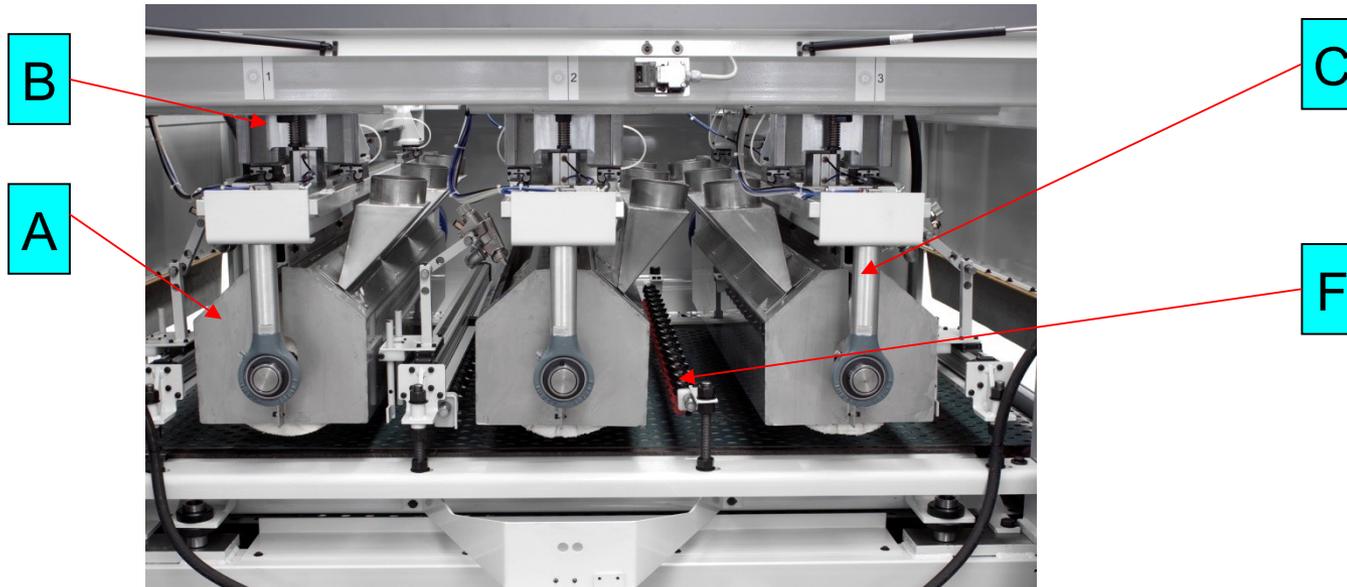
La pistola e' fissata ad un cilindro pneumatico oscillante su tutta la larghezza di lavoro

"E" ASSIEME AD UN SENSORE PER IL RILEVAMENTO DEL PANNELLO "F".

In tale modo la pasta abrasiva viene spruzzata sulle spazzole con un ciclo automatico

gestito dal PLC solo quando transita il pannello , evitando un inutile quantita' di pasta consumata

# Caratteristiche tecniche- smartgloss



L'immagine mostra l'interno della macchina "SMARTGLOSS A" con tre spazzole di lucidatura. Ogni corpo spazzola "A" e' dotato di un sollevamento elettrico "B" indipendente dalle altre. Il corpo spazzola E' FISSATO AD UN SUPPORTO "C" ESTRAIBILE dal telaio portante in modo da potere eseguire all'esterno le operazioni di manutenzione sulla spazzola. Le barre soffianti "F" sono poste tra le spazzole e vengono alimentate da aria compressa fredda generata da un gruppo frigo compreso nella fornitura. Il PLC di gestione provvede a temporizzare il soffiaggio in modo da attivarlo solo al passaggio dei pannelli per economizzare il consumo di aria

# Caratteristiche tecniche- smartgloss



L'immagine mostra l'interno della macchina "SMARTGLOSS B" lato uscita con in primo piano il gruppo platorelli.

Ogni gruppo e' composto da 4 sistemi "B" di due platorelli "A" cad.

Il platorello "D" e' costituito da un tampone adesivo cui viene fissato un anello di gomma spugna di durezza e porosita' adeguata ad effettuare un'abrasione sul pannello molto inferiore a quella delle spazzole.

Il movimento di rotazione dei platorelli e' ottenuto tramite cinghie dentate "C".

Ogni gruppo e' dotato di un sollevamento elettrico indipendente dagli altri.

Il corpo e' fissato ad un supporto "E" ESTRAIBILE parzialmente dal telaio portante in modo da potere eseguire all'esterno le operazioni di manutenzione.

# Caratteristiche tecniche- smargloss

- Portellone frontale apribile ai due lati con sensore elettrico di controllo.
  - L'apertura del portellone determina l'arresto in sicurezza degli organi in rotazione.
  - Nel lato comandi è posizionato il quadro elettrico con il pulpito di comando su cui si trovano il display tipo Touch-Screen ed il fungo di emergenza.
- 
- Dal pulpito di comando è possibile:
    1. La regolazione delle velocità di lavoro del trasporto e delle spazzole;
    2. L'avviamento o l'arresto di tutti i motori;
    3. La regolazione elettrica dello spessore di lavoro
    4. La regolazione dei parametri di soffiaggio e spruzzatura



# Smartgloss- argomenti di vendita

- VELOCITA' DI LAVORO VARIABILE TRA 0,75/1,5 mt/min.
- **PRODUTTIVITA' ELEVATA RISPETTO AI SISTEMI TRADIZIONALI A BANCO FISSO**

- Cabina totale a protezione degli elementi di pulizia e del trasporto
- **Impedisce ai residui di pasta di spargersi nell'ambiente.**
- **Sicurezza, per assicurare agli operatori di venire a contatto con polveri ed elementi in movimento**
- Sistema di pulizia del tappeto di trasporto con spazzola a secco.
- **Mantiene pulito il nastro di trasporto in modo da non sporcare il retro dei pannelli.**

- INVERTER per ogni motore con settaggio dei parametri di lavoro su display tipo touch-screen
- **Permette di regolare le velocità di lavoro delle spazzole e del trasporto**
- **Il display permette di avere immediatamente sotto controllo tutti i parametri di lavoro**

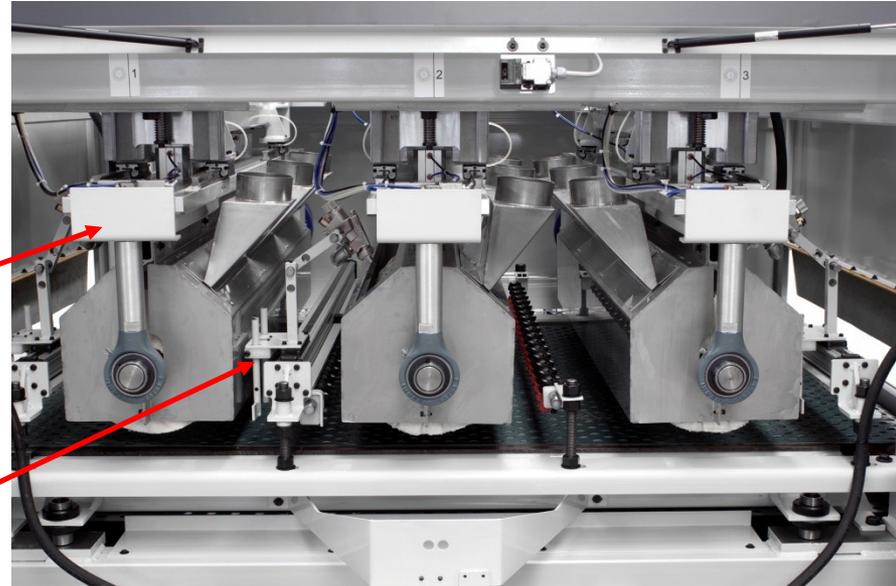


# Smartgloss- argomenti di vendita

- Sollevamento indipendente delle spazzole e del telaio delle pistole
- **Regolazione ottimale dello spessore di lavoro per ottenere la giusta pressione di lavoro**

- Sensori di rilevamento del pannello montati sulla struttura di sostegno della pistola.
- Comando del sistema di spruzzatura da PLC di gestione.
- **Garantisce il minor consumo di pasta abrasiva necessaria alla lucidatura della superficie**

- Pistola a spruzzo alimentata da pompa a membrana con serbatoio per la distribuzione della pasta sulle spazzole.
- **Garantisce una corretta distribuzione della pasta abrasiva su tutta la larghezza di lavoro**



- Spazzoloni in cotone ad estrazione rapida con bloccaggio pneumatico.
- **Facilita' da parte dell'operatore di eseguire la manutenzione all'esterno della struttura.**
- Traslazione delle spazzole a velocita' variabile.
- **Limitazione della rigatura sul pannello provocata dalle spazzole.**

