

OPTIONNEL

- ◆ Module de chargement/déchargement automatique
- ◆ Buffer d'accumulation au chargement/déchargement
- ◆ Récupérateur de chaleur
- ◆ Postcombustion
- ◆ Reconnaissance pièces et auto-réglage
- ◆ Viscosimètre automatique pour résines

TF TRICKLING/RING

Production: 140 stators / h (max Ø140 mm)
250 rotors / h (max Ø 70 mm)

Dimensions: 10,5 x 2 x h 2,3 m

TF TRICKLING/PERFORMANCE

Production: 150 stators / h (max Ø 140 mm)
100 stators / h (max Ø 220 mm)
300 rotors / h (max Ø 70 mm)
150 rotors / h (max Ø 100 mm)

Dimensions: 7,65 x 2 x h 3,2 m

TF TRICKLING/HIGH PERFORMANCE

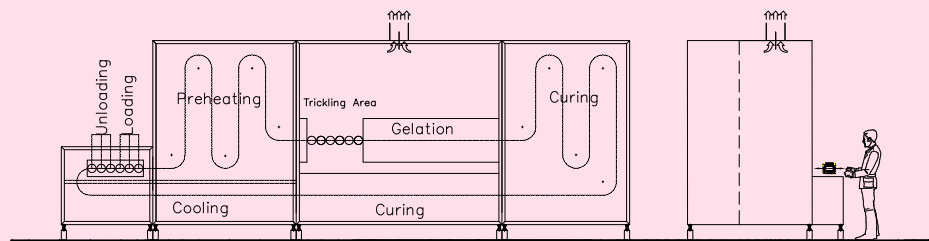
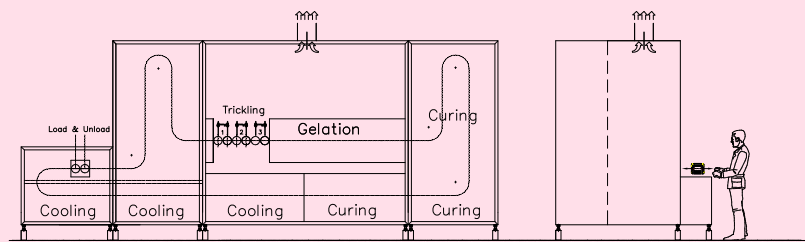
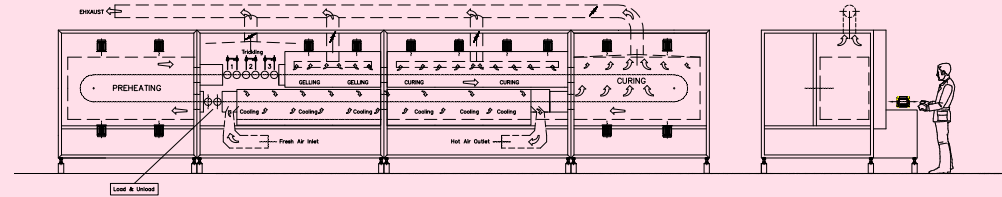
Production: 200 stators / h (max Ø 140 mm)
130 stators / h (max Ø 220 mm)
350 rotors / h (max Ø 70 mm)
180 rotors / h (max Ø 100 mm)

Dimensions: 9,3 x 2 x h 3,2 m

FIGHE DONNÉES LAY OUT TF TRICKLING

LIGNES D'IMPRÉGNATION POUR COMPOSANTES ÉLECTRIQUES BOBINÉS

TF TRICKLING



RING

PERFORMANCE

HIGH PERFORMANCE

TECNOFIRMA® EST UNE ENTREPRISE DU GROUPE TT-TECNOFIRMA ÉQUIPE, LEADER DANS LE SECTEUR DU TRAITEMENT DES SURFACES.

TECHNOLOGIE & INNOVATION DEPUIS AU-DELA DE CINQUANTE ANS.

OUTRE LES LIGNES STANDARDS, TECNOFIRMA® EST SPÉCIALISÉ DANS LE DÉVELOPPEMENT DE SOLUTIONS AD HOC POUR SATISFAIRE LES SPÉCIFIQUES EXIGENCES DE LA CLIENTÈLE

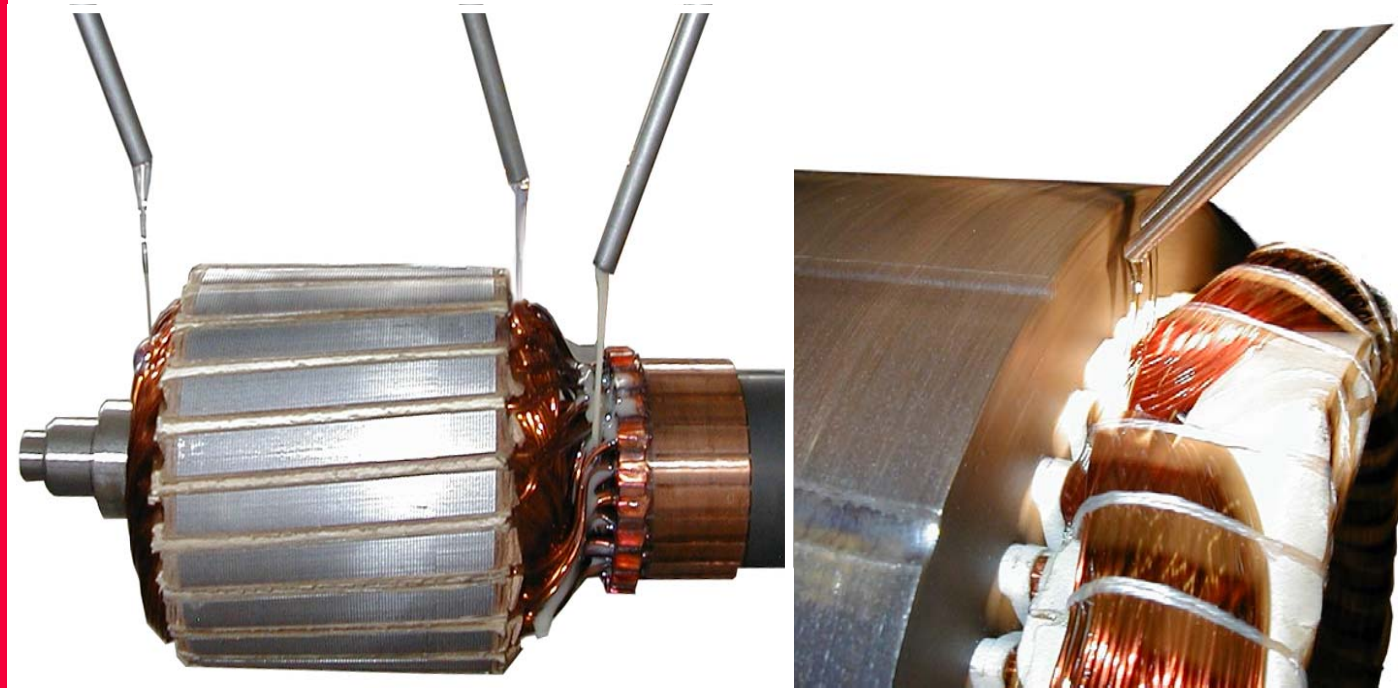


TECNOFIRMA



TECNOFIRMA
TIMA

Viale Elvezia 35 - 20052 MONZA (MI) Italia
Tel. +39 039 2360.1 - Fax +39 039 324 283
www.tecnofirma.com - tecnofirma@tecnofirma.com



INSTALLATIONS DE LAVAGE ET PEINTURE



TECNOFIRMA

HARMONIE DE COULEURS, PROFONDEUR DE TRAITEMENT

LA METHODE D'IMPREGNATION TRICKLING

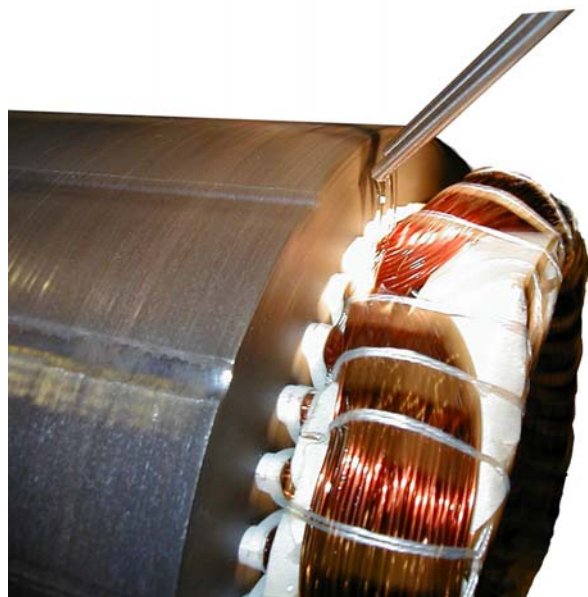
La méthode d'Imprégnation «Goutte à Goutte» est considérée comme le plus efficace système d'imprégnation pour composants électriques bobinés, soit traités en rotors plutôt qu'en stators.

Les pièces sont positionnées horizontalement sur des pinces à centrage automatique. Au moyen de ces pinces, qui permettent la rotation continue sur l'axe central, ils sont transportés à travers les divers stades de process (préchauffage, imprégnation, gélification, polymérisation et refroidissement).

Selon la géométrie des pièces et des conditions demandées du process, la vitesse de rotation - responsable de l'efficacité de pénétration du vernis - est contrôlée électroniquement pendant l'entièreté du parcours, avec une spéciale attention aux zones d'imprégnation et de gélification.



La station d'imprégnation est constituée d'une ou plusieurs stations équipées avec une série d'unités d'égouttage, positionnées de façon à permettre une imprégnation soignée des pièces dans les simples zones là où le process se rend nécessaire. Les unités d'égouttage sont alimentées d'un ou plusieurs groupes de pompe résine/vernis.



Le contrôle des paramètres de fonctionnement (portée des résines, vitesse de rotation, températures et temps) permet au système de pouvoir appliquer le produit imprégnant en mode optimale en exploitant le principe de la capillarité, en garantissant la parfaite absorption (surtout à l'intérieur des encoches dans lesquels sont situés les Bobinages) et en évitant les mauvais égouttages.

La rotation de la pièce, soit en phase d'imprégnation qu'en gélification, fait en sorte que le produit liquide appliqué se dispose uniformément et dans sa totalité sur la pièce, en obtenant des hautes valeurs de contenu solide post-polymérisation.

Le résultat est un composant bobines parfaitement imprégné dans ces zones (encoches, chignons), et seulement dans celles-là, où le process se rend nécessaire. Le système « Goutte à Goutte » est particulièrement diffus dans tous ces produits dans lesquels, en phase de régler le fonctionnement, les stress thermodynamiques sont de considérable entité.

IMPREGNATION

PRODUITS DESIGN ADVANTAGES SECTEURS

LE SECTEURS D'APPLICATION

- ◆ Moteurs électriques (stators et rotors)
- ◆ Générateurs (stators et rotors)
- ◆ Bobines
- ◆ Automobile (alternateurs et démarreurs)



LES AVANTAGES DE LA SOLUTION

La technologie proposée dans les installations Tecnofirma garantit les meilleurs standards de qualité, fiabilité et automation: ces caractéristiques permettent d'obtenir avec la méthode d'imprégnation « Goutte à Goutte » une série considérable d'avantages : Haute qualité d'imprégnation

- ◆ Élimination des activités de retouche post imprégnation
- ◆ Le plus grand remplissage des bobines dans les encoches (Stators et Induits)
- ◆ Élevé standard de Pouvoir Agglomérant (Bond-Strength)
- ◆ Excellente pénétration résine (encoches et chignons)
- ◆ Temps de process courts
- ◆ Production élevée
- ◆ Possibilité d'utiliser des résines avec ou sans solvant

LE DESIGN

La ligne TF TRICKLING a été développée pour combiner facilité d'emploi, flexibilité et éco-compatibilité. Tous les composants utilisés ont été choisis pour leur fiabilité et sûreté. Les systèmes de chauffage ont été projetés pour garantir les meilleures performances de process et d'épargne énergétique.

Tous les paramètres d'imprégnation sont tenus sous contrôle de PLC de gestion. En cas d'hétérogénéité des produits à imprégner (méthode de production Random), est possible assigner à chaque pièce un réglage particulier des paramètres:

- ◆ Vitesse de Rotation Pièces
- ◆ Temps d'Égouttage, Station pour Station
- ◆ Vitesse Rotation Pompes Résine
- ◆ Positionnement des système d'égouttage sur la Pièce, Station pour Station

PRODUITS IMPREGNANTS

Les installations Tecnofirma® ligne TF TRICKLING sont étudiées et réalisés pour pouvoir utiliser les résines polyesters, époxydes, époxyphénolique et tous les produits imprégnant de moyen-haute performance appropriés pour cette méthode d'imprégnation. L'opérateur a la possibilité de modifier en manière simple et autonome les données de process de façon à se conformer aux indications du fournisseur de produit.