



PRESENTA:

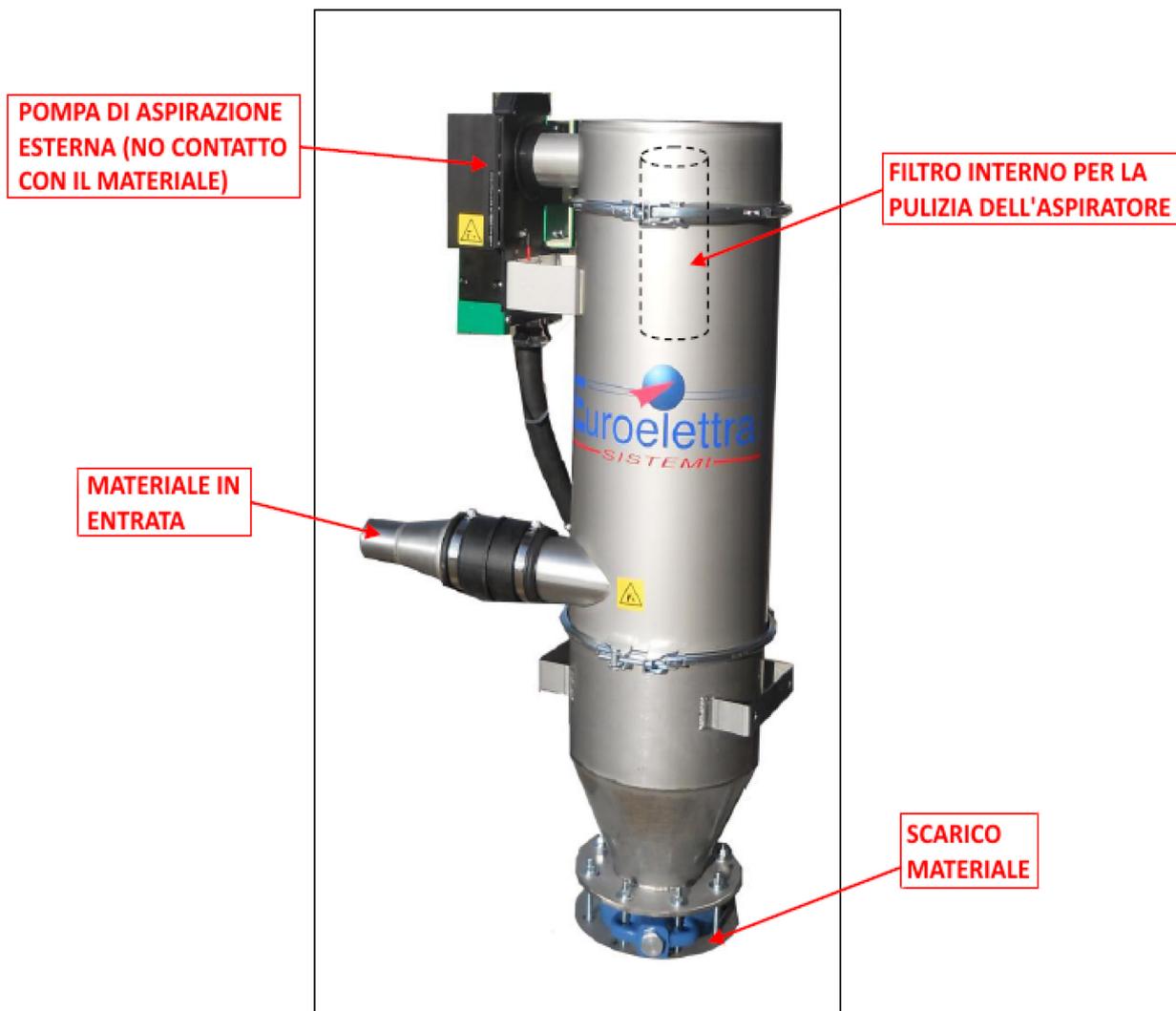
SISTEMA DI RECUPERO POLVERI PRESSE

SCHEDA TECNICA



1.1 DESCRIZIONE TECNICA

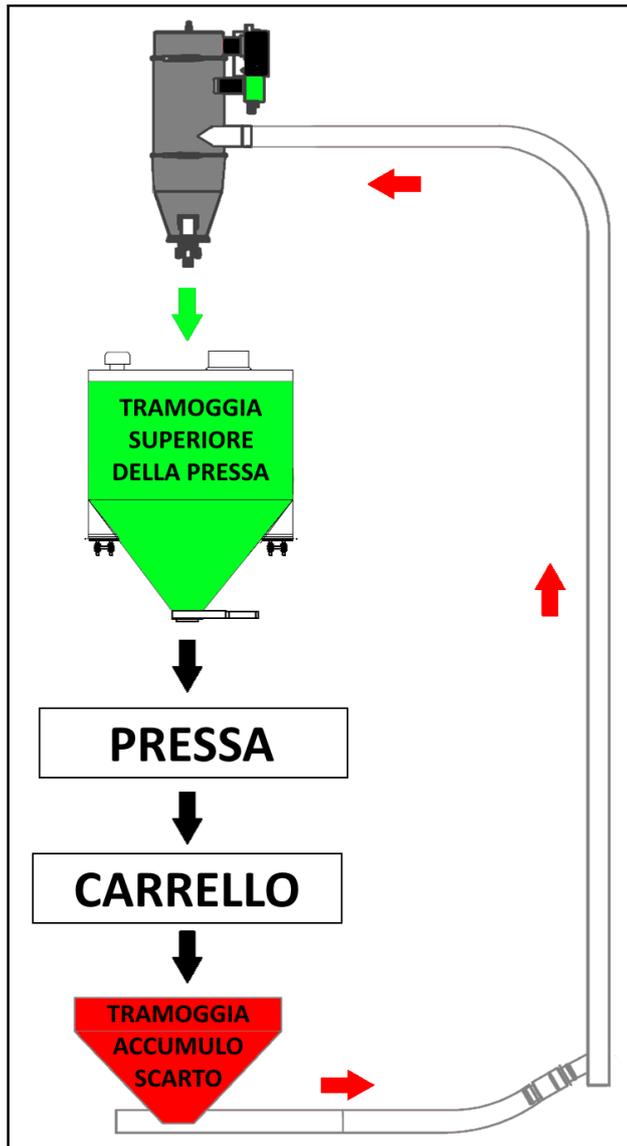
Il sistema di aspirazione e recupero polveri prevede lo svuotamento della/e tramoggia/e di recupero della pressa e il convogliamento del materiale alla tramoggia superiore di alimentazione, rendendolo quindi immediatamente disponibile per il ciclo di pressatura. Questo sistema è in grado di raccogliere prodotto da più sorgenti ed inviarlo ad una singola destinazione. Si compone di pompa e filtri, valvola di scarico, riduttore di pressione per il collegamento al sistema di estrazione generale ed elettrovalvole di controllo (estrazione e valvola di scarico) da collegare al pannello posto a livello del suolo.



1.2 CAPACITA' E FUNZIONAMENTO

Il sistema di aspirazione, a seguito delle nostre precedenti installazioni e delle stime che ne sono derivate, recupera una media tra 100 e 150 kg per ogni turno di 8 ore di lavoro della pressa.

Il rientro dell'investimento, in media, viene raggiunto entro i 18 mesi.



Il vuoto viene creato con l'aria compressa grazie alla tecnologia COAX. La pompa è controllata automaticamente.

La valvola di scarico è chiusa, ed il vuoto è generato all'interno del modulo contenitore e nella linea di trasporto.

La polvere viene aspirata dalla stazione di alimentazione attraverso la tubazione e trasportata al modulo contenitore, mentre il filtro protegge la pompa e l'ambiente circostante da polvere e piccole particelle.

Durante la fase di aspirazione, il serbatoio collocato all'interno del filtro, si carica di aria compressa.

Quando il materiale trasportato ha raggiunto un certo livello, la pompa a vuoto si arresta, la valvola di scarico si apre ed il materiale viene scaricato. Contemporaneamente, l'aria compressa contenuta nel serbatoio viene rilasciata, pulendo il filtro da polvere e piccole particelle.

Quando la pompa viene riattivata il ciclo si ripete. I cicli di carico e scarico sono generalmente regolati mediante un dispositivo pneumatico o elettrico di controllo.

1.3 VANTAGGI

- **SALUTE E SICUREZZA.** Con il sistema proposto, si riducono notevolmente i problemi legati alla salute dei lavoratori delle aree interessate. In particolare, viene risolto il problema della dispersione delle polveri dovuto alla caduta ed all'accumulo dai carrelli delle presse: questi punti di recupero attualmente vengono gestiti e trasportati grazie a continui interventi manuali del personale, con una inevitabile movimentazione di sostanze nell'aria.
- **RECUPERO.** Il sistema permette di ottenere ottime performance di recupero del prodotto e conseguente rientro dell'investimento in tempi brevi, come emerso dalle numerose installazioni effettuate da Euroelettra. Da questi dati si evince un recupero medio tra i 100 ed i 150 kg per turno di 8 ore di produzione del carrello. Questo recupero permette di reimmettere le polveri nella tramoggia di alimentazione delle presse in modo completamente automatizzato, garantendo un risparmio costante e sicuro.
- **OTTIMIZZAZIONE PROCESSO PRODUTTIVO.** L'automazione proposta rende più fluido il processo produttivo, eliminando incombenze manuali e inconvenienti legati alla gestione del prodotto di recupero accumulato: le tempistiche che attualmente sono spese per la movimentazione del polverino potranno essere dedicate ad altre attività. La possibilità di reimmettere istantaneamente nel ciclo pressatura le polveri senza passare alle fasi precedenti di lavorazione genera un risparmio in termini di tempi di lavorazione, energia destinata al processo e materie prime.

1.4 SPECIFICHE DELLA MACCHINA

DESCRIZIONE	UNITA'	VALORE
Materiale		ASTM304, EPDM, NBR, PTFE, PET, PA, AI
Temperatura di lavoro	°C	0 - 60
Peso	Kg	21
Rugosità	Ra	3,2
Pressione di alimentazione, max	Mpa	0,7
Pressione di alimentazione	Mpa	0,4 - 0,6
Consumo di aria compressa	NI/s	20 - 28
Vuoto massimo	-kPa	60 - 75
Livello di rumorosità	dBA	69 - 77
Superficie filtro	m ²	0,5
Granulometria minima	µm	0,5

1.5 FOTOGRAFIE



