



Galvanica

IMPIANTI GALVANICI AUTOMATICI

Le linee automatiche sono utilizzate nell'industria della finitura dei metalli per convogliare meccanicamente parti metalliche attraverso un ciclo di trattamento. Molte parti da trattare sono normalmente agganciate alle rastrelliere, anche se spesso vengono utilizzati ganci, fili, vassoi, cesti o serbatoi a seconda dei particolari da trattare.

Il fatto che i particolari da trattare vengano movimentati automaticamente offre molti vantaggi e quindi le linee automatiche vengono comunemente utilizzate sia nelle industrie con un elevato volume di lavoro che in quelle con un volume inferiore. Il risparmio nel costo della manodopera e/o in altri fattori giustifica questo tipo di investimento.

I vantaggi delle linee completamente automatiche rispetto a quelle operate manualmente sono le seguenti:

- Utilizzo di meno spazio a terra
- Possibilità di avere vasche più larghe e più profonde
- Possibilità di avere rastrelliere più larghe e più pesanti
- Miglior controllo del trascinamento
- Minor pericolo di contaminazione delle soluzioni
- Minor usura delle rastrelliere, controllo dell'isolamento e dei contatti
- Possibilità di avere una ventilazione più efficiente
- Costi di installazione inferiori
- Miglior controllo del processo
- Miglior controllo con un elevato volume di produzione
- Manutenzione più efficiente e meno costosa

- Miglior controllo della qualità e delle caratteristiche
- Minor scarto
- Utilizzo più efficiente della manodopera e dei materiali
- Miglior ambiente di lavoro

FATTORI DA CONSIDERARE NELLO SCEGLIERE UNA LINEA

Nella scelta di una linea nuova, devono essere presi in considerazione i seguenti fattori:

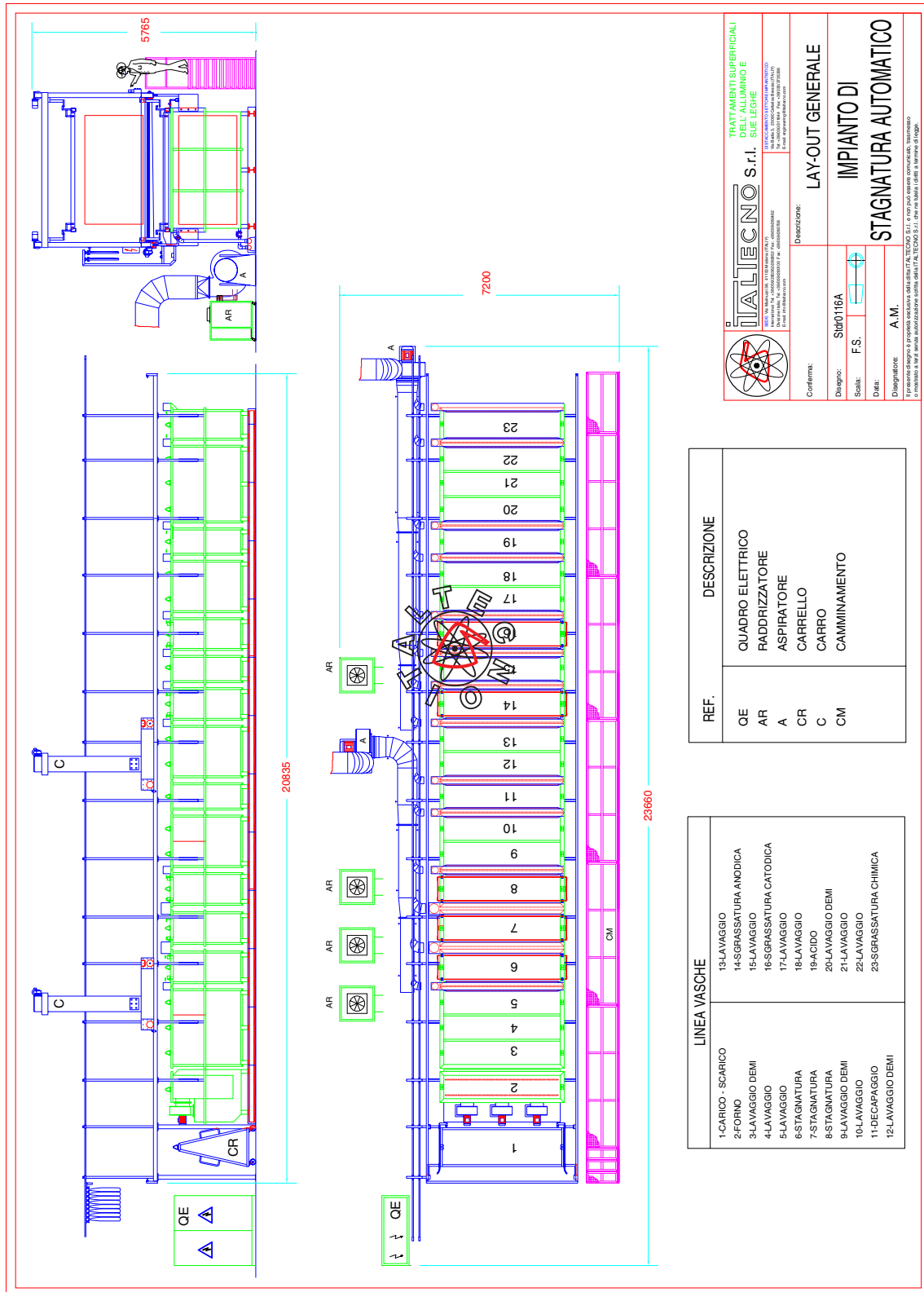
- Necessità di produzione
- Specifiche
- Dimensioni dei carichi e delle rastrelliere
- Distanza fra i trasportatori
- Numero delle linee
- Ciclo di trattamento
- Sollevamento totale nei punti di trasferimento
- Tempo di trasferimento
- Distanza tra le barre anodiche
- Richiesta di corrente per ogni carico

CARATTERISTICHE

Le caratteristiche delle varie parti da trattare devono essere determinate con chiarezza e dovrebbero includere:

- a) Il metallo base di ogni particolare
- b) La superficie specifica
- c) La natura del trattamento, cioè zincatura con nichel cromatura oppure con rame – nichel cromatura
- d) Lo spessore minimo di ogni strato di zincatura
- e) Le ore di trattamento a spruzzo salino a cui ogni particolare deve essere sottoposto o trattamenti simili





ITALTECNO S.r.l.
 TRATTAMENTI SUPERFICIALI
 SUE LEGHE

LAY-OUT GENERALE
IMPIANTO DI
STAGNATURA AUTOMATICO

Disegnato: Sigrid116A
 Scala: F.S.
 Disegnatore: A.M.

Il presente disegno è proprietà esclusiva dell'azienda ITALTECNO S.r.l. e non può essere divulgato, ristampato o montato a fini senza autorizzazione scritta dalla ITALTECNO S.r.l. Offine in scala 1:100 e formato A3.

REF.	DESCRIZIONE
OE	QUADRO ELETTRICO
AR	RADDRIZZATORE
A	ASPIRATORE
CR	CARRELLI
C	CARRO
CM	CAMMINAMENTO

LINEA VASCHE	
1-CARICO - SCARICO	13-LAVAGGIO
2-FORNO	14-SGRASSATURA ANODICA
3-LAVAGGIO DEMI	15-LAVAGGIO
4-LAVAGGIO	16-SGRASSATURA CATTODICA
5-LAVAGGIO	17-LAVAGGIO
6-STAGNATURA	18-LAVAGGIO
7-STAGNATURA	19-ACIDO
8-STAGNATURA	20-LAVAGGIO DEMI
9-LAVAGGIO DEMI	21-LAVAGGIO
10-LAVAGGIO	22-LAVAGGIO
11-DECAPAGGIO	23-SGRASSATURA CHIMICA
12-LAVAGGIO DEMI	

Esempio di lay-out di impianto galvanico