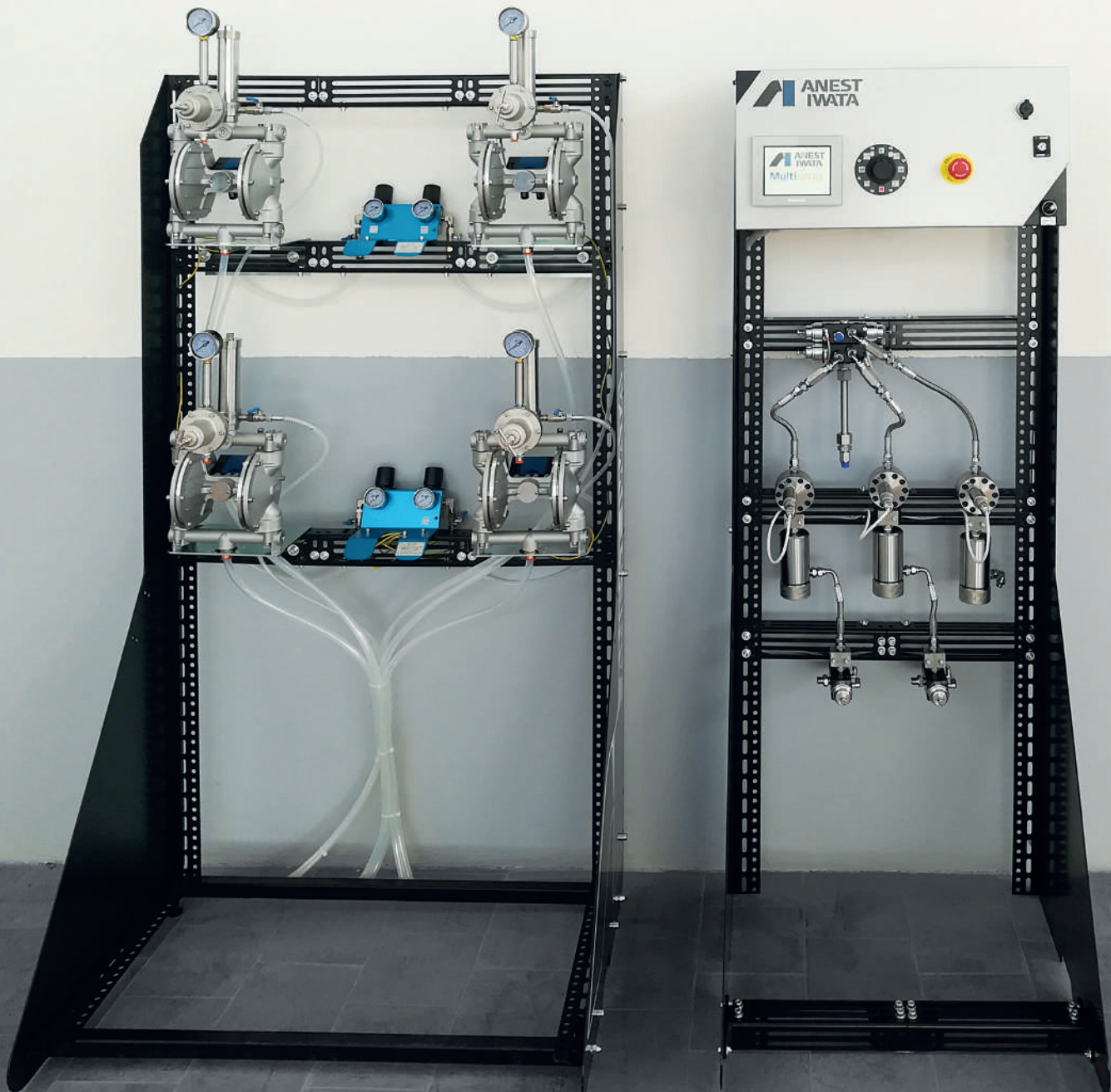


MULTISPRAY MIX



ANEST IWATA MultiSpray Mix

I sistemi hanno come obiettivo la gestione e il monitoraggio dei circuiti di prodotti vernicianti nell'ambito di linee di verniciatura industriale per la protezione delle superfici e per l'estetica dei manufatti.

Si tratta di una famiglia di prodotti il cui cuore è rappresentato da un PLC gestito da un software proprietario, creato e continuamente aggiornato dall'ufficio engineering di ANEST IWATA.

È possibile definire i parametri di funzionamento, implementare gli stessi nelle linee, monitorarli interattivamente (si correggono gli errori rilevati e quando si raggiungono i limiti di correzione si allerta la sorveglianza) e immagazzinare i dati trasferendoli per le elaborazioni richieste dal management.

La gestione del sistema è decisamente semplice e presenta differenti livelli di operatività accessibili tramite password. Si agisce direttamente dal touch screen del PLC o con tastiera remota per ragioni di comodità e sicurezza. Inoltre tramite PC o smartphone si può intervenire da qualsiasi location con segnale di telefonia/dati.

Presupposto fondamentale è la capacità di colloquio ed interazione con i sistemi di gestione e programmazione degli altri elementi di automazione dei processi (ad esempio robot antropomorfi). È genericamente con computer strumentali alla supervisione dello stabilimento.

I sistemi possono essere agganciati alla rete aziendale e avere comunicazioni sia all'interno della fabbrica che, in remoto, per diagnostica, modifiche ed aggiornamenti.

Le configurazioni dei sistemi sono molteplici: circuiti espandibili ed elementi modulari ben collaudati vengono dimensionati e definiti nei dettagli esattamente in funzione delle caratteristiche di impianto e delle esigenze produttive dell'utilizzatore.

La funzionalità base permette di controllare i quantitativi di prodotto verniciante nelle unità di tempo, proporzionando automaticamente i componenti del fluido tra di loro e/o con eventuali diluenti. Si definiscono le ricette di miscelazione (poche o molte) impostando le variazioni massime accettabili, le correzioni e i tempi di allarme; si impostano inoltre le funzionalità di lavaggio in relazione al tipo di interruzione (da pausa breve a fine lavoro).

La gestione delle pressioni sia dei fluidi che delle arie di circuitazione e eventualmente di atomizzazione è completa e rientra nelle prerogative fondamentali dei sistemi, che in presenza di sensori possono registrare anche le temperature nel circuito o all'interno delle cisterne.

Quando necessario il sistema gestisce i cambi di prodotto o di colore anche in caso di caratteristiche chimiche e fisiche diverse tra i fluidi in questione. Tali funzionalità sono studiate per minimizzare gli sprechi di prodotti e l'utilizzo di solventi di lavaggio così come la riduzione dei tempi di fermo produttivo.

I circuiti possono essere in alta o bassa pressione, in relazione alla scelta del tipo di atomizzazione che ottimizza i risultati applicativi. È spesso considerato l'utilizzo di cariche elettrostatiche per aumentare l'efficienza di trasferimento del fluido sul manufatto.

L'espandibilità permette di gestire la parte di impianto relativa alla circolazione delle vernici fino ai punti di applicazione e anche il ricircolo di possibili eccedenze.

La normativa di sicurezza viene pienamente rispettata: in funzione della "classificazione di zone" nella area operativa si attribuiscono criteri di funzionalità e di attuazione diversi in base alle posizioni di addetti e supervisor dell'impianto.

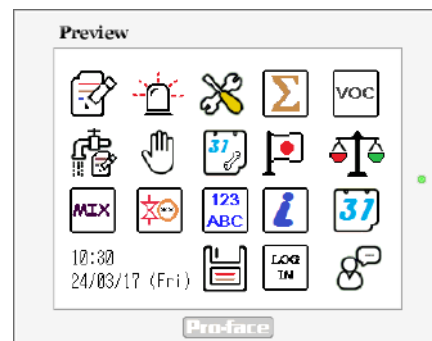
QUADRO ELETTRICO DI COMANDO CON PLC TOUCH SCREEN



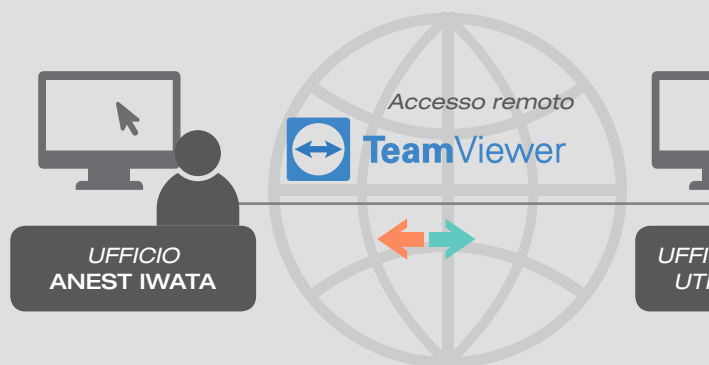
SCHERMATA ACCENSIONE



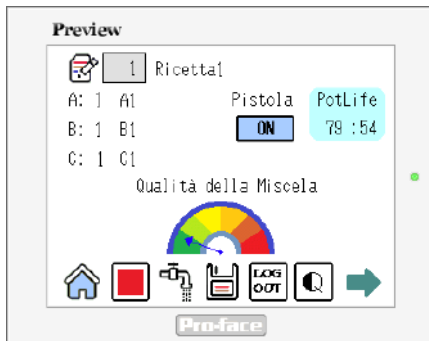
MENU PRINCIPALE



TELEASSISTENZA



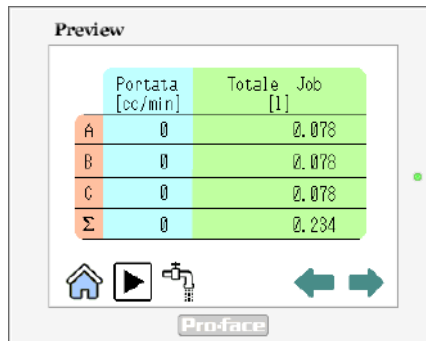
MENU DI LAVORO #1



IN QUESTA SCHERMATA VIENE INDICATO:

- Numero e nome della ricetta attiva
- Numero e nome della valvola comp. A (A:)
- Numero e nome della valvola comp. B (B:)
- Numero e nome della valvola comp. C (C:)
- Tempo di vita del prodotto miscelato (PotLife)
- Stato della pistola di spruzzatura (ON o OFF)
- Indicatore qualità del prodotto miscelato

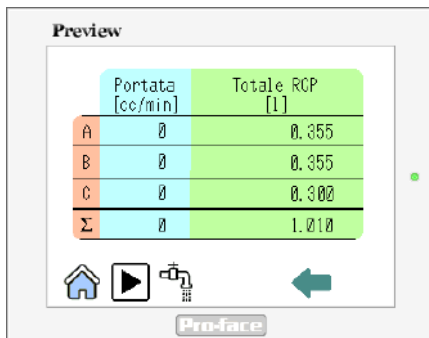
MENU DI LAVORO #2



IN QUESTA SCHERMATA VIENE INDICATO:

- Portate istantanee di ogni singolo componente A, B e C espresse in cc/min
- Quantità di prodotto erogato di ogni singolo componente A, B e C dall'ultimo start

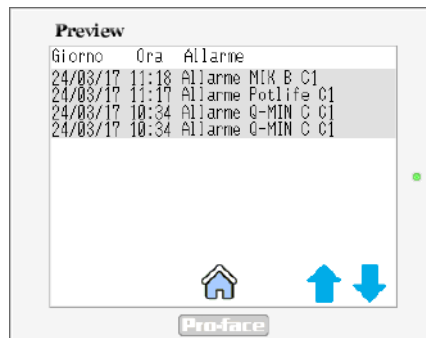
MENU DI LAVORO #3



IN QUESTA SCHERMATA VIENE INDICATO:

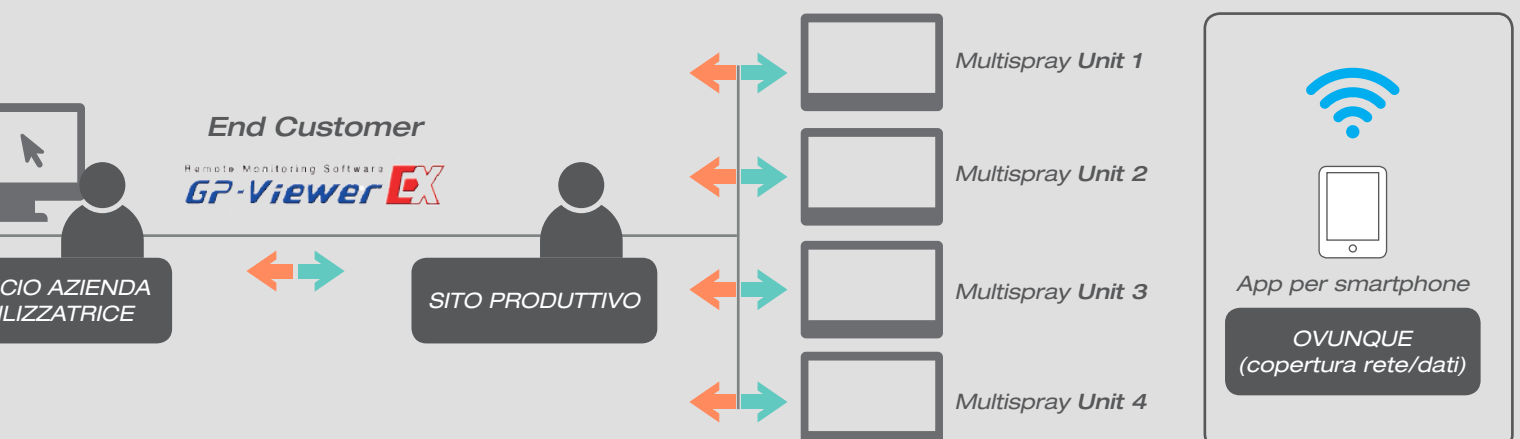
- Portate istantanee di ogni singolo componente A, B e C espresse in cc/min
- Quantità di prodotto erogato di ogni singolo componente A, B e C relativo alla ricetta attiva. I totali per ricetta possono essere esportati su chiavetta USB, oppure su richiesta, è possibile installare un software che consente di archiviare in automatico i consumi su un PC connesso in rete.

MENU REGISTRO ALLARMI



IN QUESTA SCHERMATA VENGONO VISUALIZZATE

tutte le anomalie che hanno causato il fermo macchina, con indicazione della data e dell'ora in cui sono intervenuti. È possibile esportarli su una chiavetta USB oppure su richiesta, è possibile installare un software che consente di inviare in automatico il registro allarmi via mail.



ANEST IWATA MultiSpray Mix

DATI TECNICI

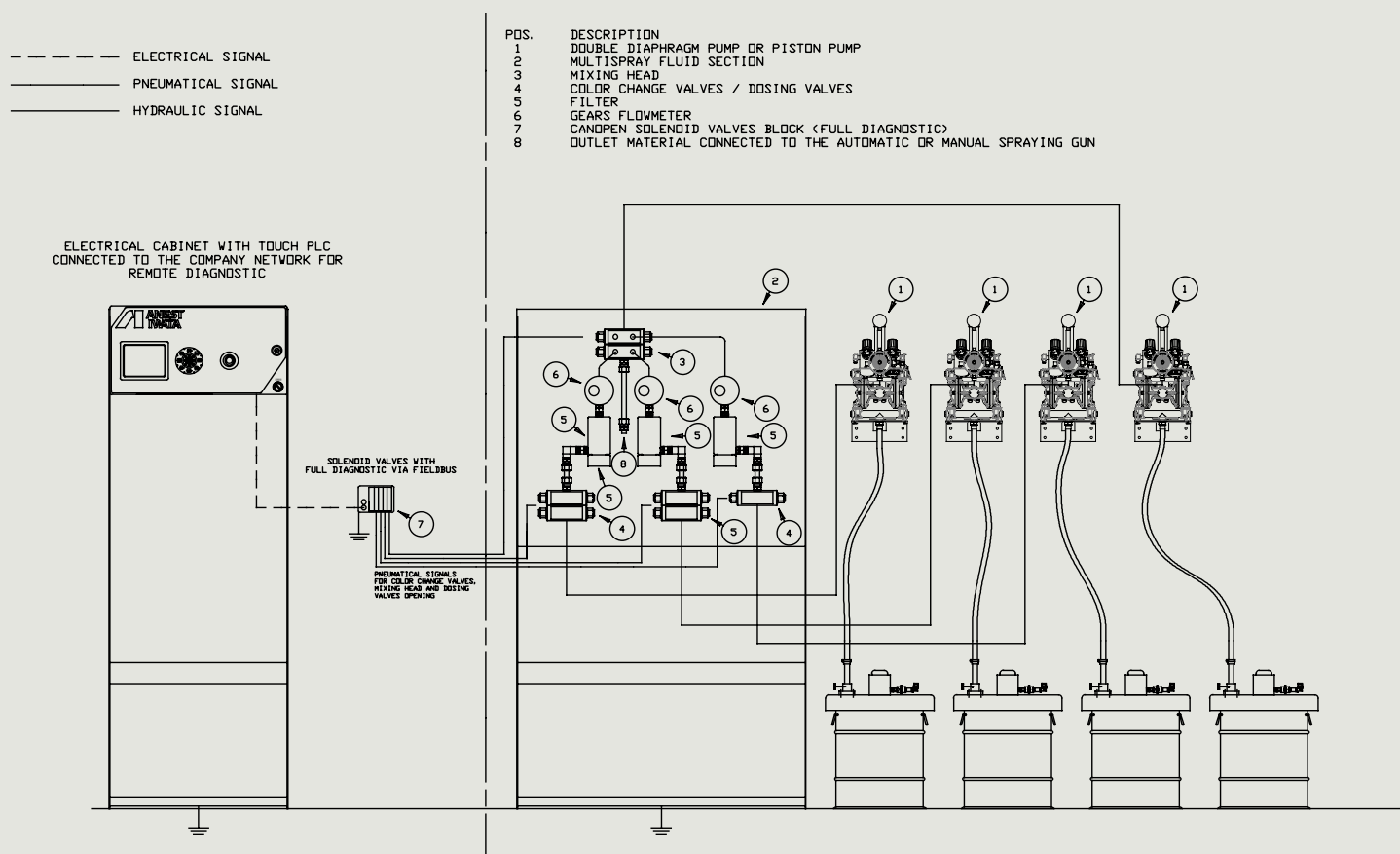
Range rapporto di miscelazione:	0.1:1 - 50:1
Precisione di dosaggio	± 1%
Range di portata:	50 - 5000 cc/min
Pressione di esercizio:	fino a 250 bar
Massima pressione d'aria:	8 bar
Range viscosità:	20-10000 mPas
Ricette di lavoro:	fino a 100
N° max di componenti A:	fino a 30
N° max di componenti B:	fino a 10
N° max di componenti C:	fino a 5
N° max di componenti D:	fino a 5
N° max di lavaggi comp. A:	fino a 5
N° max di lavaggi comp. B:	fino a 5
Temperatura ambiente:	5-50 °C
Materiali a contatto:	303 - 304 - Carburo di Tungsteno - PTFE

OPZIONI / ACCESSORI

3k, 4k
App per gestione sistema tramite Smartphone / Tablet
Diagnosi da remoto
Display remoto / Comandi remoti per controllo a distanza
Dispositivo di prelievo separato dei componenti
Distributore per alimentazione indipendente n.2 pistole
Fino a due circuiti di miscelazione indipendenti controllati da un unico PLC
Flussostato o Pressostato pneumatico
Gun flush box
Interfaccia Robot con diversi bus di campo
Manometri prodotto
Misuratori Coriolis
Monitoraggio temperatura cabina
Monitoraggio temperatura sala pompe
Possibilità di collegare dispositivi di livello esterni (contatti puliti)
Raccolta dati tramite PC possibilità di interfaccia con software di logistica / MRP
Valvola proporzionale per regolazione automatica della portata*
Versione Atex

*utilizzando un regolatore di pressione vernice a comando pneumatico.

SCHEMA FUNZIONALE ESEMPLIFICATIVO



ANEST IWATA Italia S.r.l.

info@anest-iwata.it - www.anest-iwata.it

Sede legale:

Corso Vigevano 46

10155 Torino - Italy

Tel. +39 011 24 80 868

Fax +39 011 85 19 44

Divisione Industrial Finishing

Via Bellusco 19/B

20876 Ornago (MB) - Italy

Tel. +39 039 601 00 03

Fax +39 039 946 25 73