

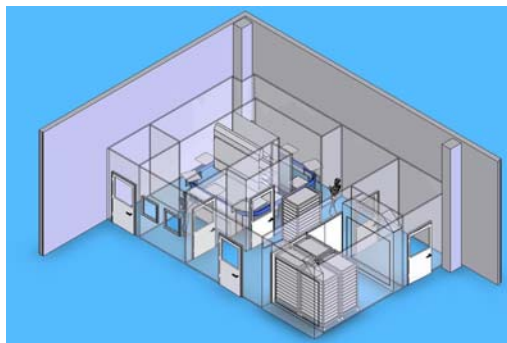
Impianti di verniciatura flessibili

La Gaiotto Automation, Società appartenente al Gruppo Sacmi, è oggi considerata leader internazionale nella progettazione e nella realizzazione di impianti di verniciatura ad elevata automazione.

Al fine di dare sempre miglior riscontro alle esigenze del Cliente, Gaiotto introduce sul mercato il concetto di "Impianto Flessibile", offrendo in tal modo, anche ai Clienti che si avvicinano per la prima volta alla verniciatura o alle Società che intendono operare un investimento iniziale non elevato, una linea produttiva che grazie al suo concetto modulare può essere progressivamente implementata in funzione del cambiamento della capacità produttiva.

Le seguenti tre illustrazioni rappresentano le varie implementazioni che diamo all'impianto base il quale nasce comunque in una logica di estremo contenimento di tutti quei fattori che possono costituire fonte di inquinamento e quindi di scarto.

La pressurizzazione è affidata ad una unità di trattamento aria, posta in ipotesi sul tetto dell'impianto, la quale può essere a semplice aria filtrata, riscaldata e filtrata o ad aria condizionata con gestione della temperatura e dell'umidità adeguate alle specifiche esigenze di spruzzatura.

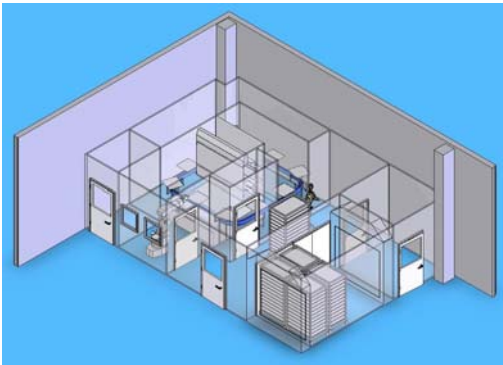


La 1^a illustrazione (e quindi la versione base dell'impianto così concepito) mostra l'applicazione manuale della vernice sul particolare da trattare e l'asservimento dell'impianto da parte di un secondo operatore il quale gestisce



anche la successiva introduzione dei plateau nel forno statico di cottura.

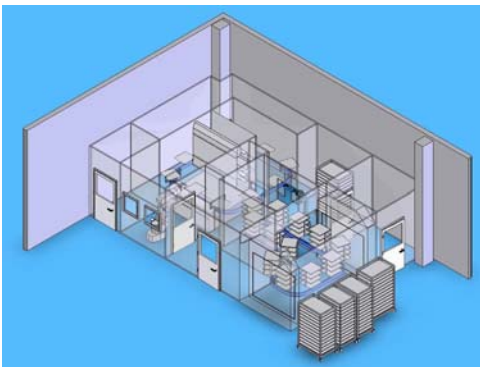
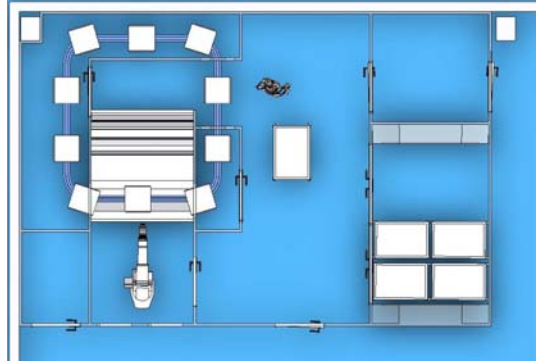
I vantaggi di questa versione sono sostanzialmente l'economicità e la compattezza dell'installazione; per contro si potrà avere una discontinuità nell'omogeneità di spruzzatura e l'impiego di almeno due operatori a tempo pieno.



La 2^a illustrazione vede l'inserimento, all'interno dello stesso impianto, di un robot antropomorfo il quale è dedicato alla spruzzatura della vernice mentre l'asservimento dell'impianto con successiva cottura in forno statico viene gestita da un solo operatore. Tale scelta consente quindi una gestione più corretta del prodotto erogato e

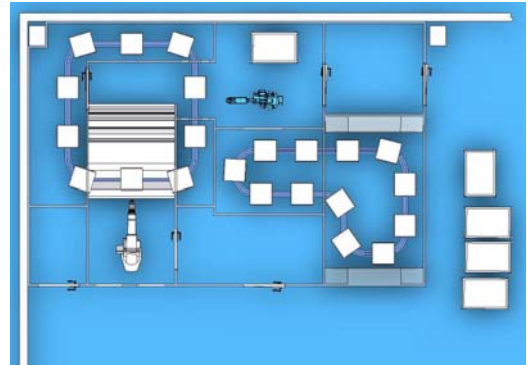
garantisce una migliore omogeneità su tutti i particolari trattati.

Questa seconda versione ha come vantaggio la garanzia di un risultato finale omogeneo e ripetibile; rimane come svantaggio l'utilizzo di un operatore per il carico nel forno statico.



La 3^a illustrazione mostra l'impianto interamente automatizzato e quindi la sostanziale sostituzione del forno statico con un forno dinamico.

L'impiego di un operatore diventa necessario unicamente per il carico della linea e per il successivo scarico con relativo controllo qualità.



Come si vede il passaggio tra le diverse opzioni impiantistiche non comporta sostanziali cambiamenti strutturali. Ciò significa che è possibile, con modeste modifiche impiantistiche, rendere impianti esistenti più performanti sia in termini qualitativi che produttivi.