РІШЕННЯ ПРОБЛЕМ ЗІ СТАТИКОЮ

ЧИСТІ ПРИМІЩЕННЯ

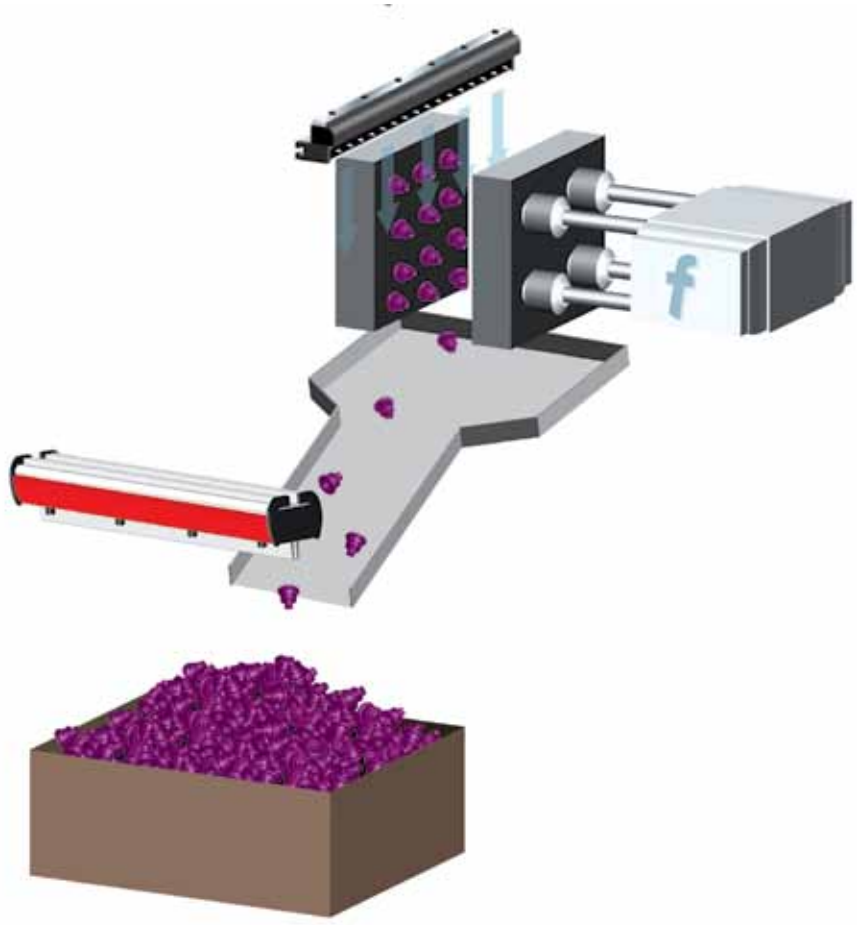
Лиття під тиском у чистому приміщенні

Лиття під тиском у чистому приміщенні. Пластмасові деталі, що виштовхуються з відкритої прес-форми, мають дуже високий заряд, через що можуть притягувати забруднення. Щоб цьому запобігти, достатньо розмістити над відкритою прес-формою вентиляторно-фільтрувальний модуль (FFU) із шиною 3860 Ionstorm або 3024L по центру HEPA-фільтра — ламінарний потік повітря й деталі будуть без заряду, і подальше притягання забруднень не виникне.

У збірних ящиках охолодження деталей і їх зіткнення між собою можуть створювати додатковий заряд, що часто спричиняє притягання забруднень, а нерідко й ураження операторів струмом. Шина 3850 Ionstorm або 3024L над відкритим збірним ящиком запобігає цьому новому заряджанню й пов'язаним з ним проблемам.

Часто після вилучення з відкритої прес-форми більші деталі робот кладе на рухомий конвеєр. Щоб запобігти притяганню забруднень, такі конвеєри обладнують захисними тунелями, іноді навіть з вентиляторно-фільтрувальним модулем (FFU), що створює в тунелі надлишковий тиск.

Якщо використовують FFU, можна передбачити шину 3860 / 3024L перед робочою поверхнею HEPA-фільтра, щоб ламінарний потік повітря й середовище тунелю були без статики. Часто навіть за наявності FFU на вході й виході тунелю встановлюють шину змінного струму (AC) — Super 80 або 1250S, — яка іонізує повітря, що виходить, і деталі на вході в тунель і виході з нього лишаються нейтральними.



FRASER Anti-Static Techniques

ТОВ «ІМПРЕЗА» Авторизований дистриб'ютор
17/15, проспект Науки, 03028, Київ, Україна
+380 (44) 525 7032, info@fraser-ukraine.com
www.fraser-ukraine.com

IMPREZA UNLIMITED COMPANY

ЧИСТІ ПРИМІЩЕННЯ

Лиття під тиском у чистому приміщенні (продовження)

Там, де такого обладнання немає, часто виникає інша проблема: дрібні деталі не падають на транспортний конвеєр чи у збірний ящик під прес-формою. Натомість вони або притягуються до прес-форми, або «танцюють» у зоні відкритої форми.

Іонізуюча повітряна завіса 5000 над відкритою прес-формою, що спрямовує вниз уздовж поверхні форми «лезо» іонізованого повітря, нейтралізує деталі, запобігає притяганню забруднень і дає змогу спрямувати їх униз, як потрібно.

