



TRITON
Advanced Search

Affidabili



MCR



3 GRANDEZZE STANDARD

- **MCR 30**
- **MCR 50**
- **MCR 100**

Composizione della sigla

Riscaldamento

G : Gas metano, GPL, Gasolio
E : Energia elettrica
V : Vapore
A : Acqua surriscaldata
O : Olio diatermico

Grandezza macchina

30: cestello da 30 lt
50: cestello da 50 lt
100: cestello da 100 lt

Cicli di trattamento

L : Lavaggio
LR : Lavaggio, Risciacquo
LA : Lavaggio, Risciacquo, Asciugatura
LRA : Lavaggio, Risciacquo, Soffiaggio

MCR E 50 LRA

Triton Advanced Search srl

Via alessandrina, 49
20037 Paderno Dugnano
Milano ITALY

Tel.: +39 029180676
Fax: +39 029181229
E-mail: triton@triton.it

Lavaggio industriale



TRITON
Advanced Search

Lavaggio industriale

MTR

caratteristiche generali

- Funzionamento discontinuo a cicli sequenziali
- Tempi di trattamento variabili in modo indipendente, agendo sul pannello operatore posto sul quadro elettrico
- Velocità di rotazione della gabbia regolabile a mezzo potenziometro posto sul quadro elettrico
- Temperature di trattamento regolabili mediante termoregolatori digitali posti sul quadro elettrico
- Trattamento dei pezzi: in cestelli "alla rinfusa oppure posizionati"
- Svolgimento del ciclo chimico: ad immersione con idrogetto e a spruzzo con getti ad alta pressione

CICLO DI TRATTAMENTO

Il ciclo di trattamento può comprendere fino a tre fasi a seconda della configurazione della macchina richiesta:

Carico

L Lavaggio con detergenti in soluzione acquosa

Eseguito prima ad immersione con idrogetto e successivamente a spruzzo con getti ad alta pressione, Temperatura 65-70° C, Tempi regolabili da 0 a 60'

Sgocciolamento

R Risciacquo con acqua parzialmente rinnovata

Eseguito prima ad immersione con idrogetto e successivamente a spruzzo con getti ad alta pressione, Temperatura 50-60° C, Tempi regolabili da 0 a 60'

Sgocciolamento

A sciugatura con aria calda ad alta pressione

Temperatura 80-120° C, Tempo regolabile da 0 a 60'

Scarico

Il funzionamento della macchina può essere ottenuto con vari gradi di automazione installando gli **Optional** descritti di seguito.

I pezzi da trattare devono essere disposti all'interno di appositi cestelli porta pezzi. A questo scopo la macchina è corredata "standard" di un davanzale a tre posizioni completo di rulli folli; in questo modo l'operatore potrà scaricare i pezzi trattati e caricarne di nuovi mentre la macchina è in fase di lavoro.

Il cestello con i pezzi caricati verrà introdotto dall'operatore all'interno della camera di trattamento, "con l'optional ECA l'introduzione e la successiva estrazione sono automatizzate", dopo di che l'operatore premerà il pulsante di "start ciclo", che darà inizio alla seguente sequenza operativa:

Chiusura automatica della porta che sigillerà ermeticamente la camera di trattamento.

Inizio rotazione della gabbia che accoglie il cestello portapezzi.

Partenza elettropompa di lavaggio e tempo di trattamento impostato per la fase ad immersione con idrogetto, "durante questa fase una valvola a farfalla comandata da attuatore pneumatico provvede a chiudere la camera di trattamento in modo che quest'ultima si allaghi fino a immergere tutto il cestello portapezzi".

Scaduto il tempo della fase ad immersione con idrogetto, la camera si svuoterà e partirà il tempo impostato per la fase di lavaggio a spruzzo con getti ad alta pressione.

Scaduto il tempo di lavaggio a spruzzo, inizierà la fase di sgocciolamento controllata da un tempo dedicato e regolabile.

Terminato il tempo di sgocciolamento, avviene la commutazione automatica delle valvole che provvedono a mettere in comunicazione la camera di trattamento con le vasche che contengono le soluzioni, e quindi inizia la fase di trattamento successiva "risciacquo, protezione, ecc..." con le stesse modalità descritte per la fase di lavaggio.

Terminata la sequenza delle fasi di lavaggio previste dal ciclo, si avrà l'aspirazione dei vapori dall'interno della cabina di trattamento e quindi l'inizio della fase di asciugatura con aria calda.

Un elettro-ventilatore centrifugo ad alta portata e prevalenza provvederà, per mezzo di una soffiante, ad eliminare la maggior parte del liquido ancora contenuto dai pezzi e nel frattempo l'aria verrà riscaldata dalla batteria di resistenze elettriche, in modo da consentire l'asciugatura completa dei pezzi. Prima di ultimare il ciclo di trattamento, si accenderà l'elettro-aspiratore, allo scopo di eliminare dall'interno della camera di trattamento l'aria umida e calda.

Terminata la sequenza di trattamento, la gabbia rotante si arresterà in posizione corretta, si aprirà la porta automatica e "se presente l'optional ECA" il cestello verrà spinto automaticamente all'esterno. A questo punto l'operatore lo sposterà lateralmente sul davanzale a rulli e immediatamente dopo procederà ad introdurre il nuovo cestello precedentemente caricato con pezzi da lavare.





TRITON
Advanced Search

Lavaggio industriale

caratteristiche tecniche



Filtro singolo



Filtro duplex



Disol. a coalescenza



Bancale automatico

Il controllo della macchina in tutte le sue fasi è affidato a un PLC in logica statica, il ciclo o più cicli, vengono memorizzati da un apposito software. Il PLC è dotato di un pannello digitale posto sul quadro elettrico attraverso il quale l'operatore potrà facilmente impostare i parametri operativi, eseguire i comandi manuali e visualizzare i messaggi diagnostici.

Durante l'effettuazione di ogni fase del ciclo, la rotazione della gabbia ottenuta mediante motovariatore e regolata in velocità mediante inverter, consente di esporre tutte le superfici ed i fori dei pezzi, all'azione dei getti ad alta pressione permettendo inoltre il continuo drenaggio dei fori ciechi. L'azione ad immersione con idrogetto e termo-chimica-meccanica degli spruzzi, ottenuti con pompa ad alta prevalenza ed ugelli speciali posti in modo che investano tutte le superfici, consentono un perfetto trattamento.

CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

L'impianto prevede diverse varianti costruttive in funzione del ciclo da realizzare. E' costituito da una robusta struttura di sostegno realizzata in tubolari d'acciaio al carbonio d'adeguato spessore.

Tutte le pareti calde sono coibentate con materassini di lana minerale (spessore 40 mm. - peso specifico 40 Kg/m³) contenuti in pannelli di lamiera d'acciaio verniciato (1,5 mm.).

Vasche eseguite in lamiera d'acciaio inox AISI 304 spessore 25/10 e dotate di:

Oblò d'acciaio inox AISI 304 per lo scarico dei fanghi nella vasca di lavaggio.

Sensore elettrico a galleggiante collegato ad elettrovalvola per il ripristino automatico del livello.

Sfioratore di troppo pieno.

Valvola a sfera per lo scarico di fondo vasca.

Coperchi asportabili per l'introduzione del prodotto sgrassante e per l'accesso durante le pulizie e la manutenzione periodica.

Filtro a paniere in rete Inox AISI 304 nella vasca di lavaggio.

Il fondo delle vasche è inclinato verso l'apposito oblò per l'evacuazione dei fanghi.

Impianto di spruzzatura formato da:

Rampe di spruzzatura realizzate con tubolari d'acciaio Inox AISI 304 di adeguato spessore.

Elettropompe centrifughe ad asse verticale eseguite in fusione di ghisa con albero d'acciaio Inox.

Flange e valvole di ritegno per il collegamento alle elettropompe.

Ugelli spruzzatori in acciaio Inox, montati a passo fitto sulle rampe per mezzo di supporti in nylon smontabili a scatto.

Valvole a sfera per la regolazione della pressione dei getti, visualizzata da apposito manometro.

Cabina di trattamento realizzata sopra le vasche ed eseguita in lamiera d'acciaio Inox AISI 304.

Al suo interno ruota la gabbia porta cestelli ed è dotata di:

Elettrospiratore per l'evacuazione dei vapori.

Dispositivi di comando pneumatico che permette alle soluzioni di defluire nella rispettiva vasca dopo la spruzzatura.

Porta di chiusura del tipo a ghigliottina, con comando pneumatico, che, per mezzo di una speciale guarnizione, pratica su tutto il perimetro della bocca di passaggio pezzi una perfetta tenuta.

Gabbia rotante composta da una struttura d'acciaio Inox AISI 304, realizzata in profilati di adeguato spessore, adatta per accogliere il carrello porta-cesto. La gabbia sostenuta da appositi supporti rotanti riceve il moto rotatorio per mezzo di una trasmissione meccanica con motovariatore.

Carrello porta-cesto provvisto di rotelle per la traslazione in cabina e di pattini in materiale plastico per lo scorrimento del cesto in posizione di carico/scarico.

Impianto di asciugatura montato sopra la cabina e composto da:

Condotte eseguite d'acciaio Inox AISI 304. Ventilatore centrifugo ad alta prevalenza. Sistema di ricircolo d'aria. Riscaldamento elettrico.

Il riscaldamento delle vasche di lavaggio e protezione può essere realizzato elettricamente (per tutte le serie 30 - 50 - 100) o a Combustibile (per serie 50 e 100).

Il riscaldamento della vasca di risciacquo e della zona di asciugatura può essere realizzato solo elettricamente.

La gestione della sequenza ciclo, il controllo dei movimenti e la diagnostica sono affidati ad un **PLC SIEMENS** dotato di pannello operatore

Le macchine saranno certificate in conformità a quanto prescritto dalla Direttiva attualmente in vigore



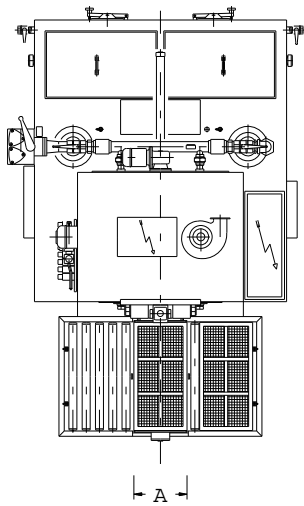
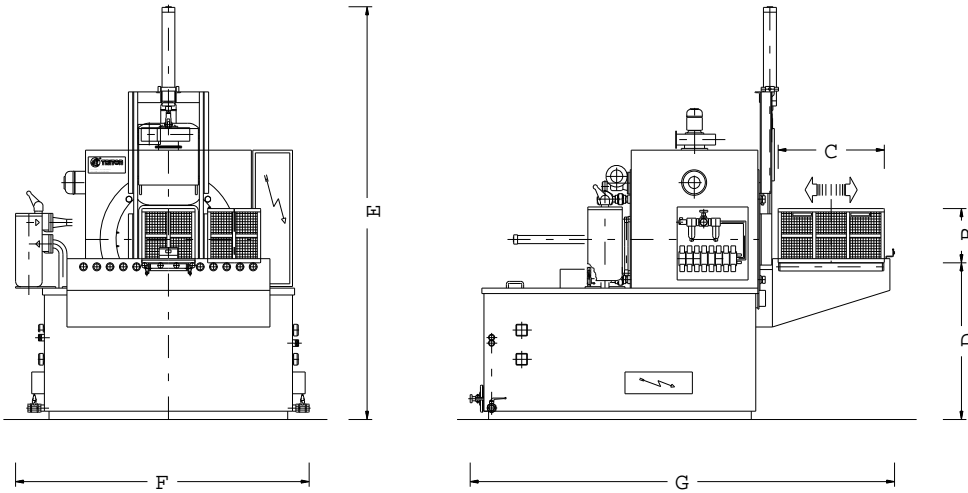
TRITON
Advanced Search

compatte

Triton Advanced Search srl
Lavaggio industriale

Via alessandrina, 49
20037 Paderno Dugnano
Milano ITALY

Tel.: +39 029180676
Fax: +39 029181229
E-mail: triton@triton.it
Internet: www.triton.it



Dimensioni							
Modello	A	B	C	D	E	F	G
MCR 30	300	300	400	1050	2600	2000	2200
MCR 50	300	300	550	1050	2600	2400	2500
MCR 100	400	400	650	1150	2800	2500	2650

Dati Tecnici												
Modello	MCR 30				MCR 50				MCR 100			
	L	LR	LA	LRA	L	LR	LA	LRA	L	LR	LA	LRA
Tensione aliment.	V 400 Hz 50 trifase				V 400 Hz 50 trifase				V 400 Hz 50 trifase			
Dimensioni cesto	300 x 300 x 400				300 x 300 x 550				400 x 400 x 650			
Pot. elettrica installata Kw	25	37,2	35,5	49,7	30,2	45,2	48,7	63,7	38,2	61,2	60,3	83,3
Carico max.	Kg 50				Kg 75				Kg 100			

