

PARKER IONICS

静電粉体塗装装置 定量供給制御システム



パーカーエンジニアリング株式会社

東京営業一課	TEL.03-3278-4800	FAX.03-3281-4910	北陸出張所	TEL.0766-26-5131	FAX.0766-26-5132
東京営業二課	TEL.03-3278-4562	FAX.03-3281-4910	九州営業所	TEL.093-631-7464	FAX.093-631-7474
北関東営業所	TEL.028-662-7641	FAX.028-661-4838	船橋実験センター	TEL.047-434-5008	FAX.047-434-3732
名古屋営業所	TEL.052-823-1751	FAX.052-823-0007			
大阪営業所	TEL.06-6386-6132	FAX.06-6339-4032			

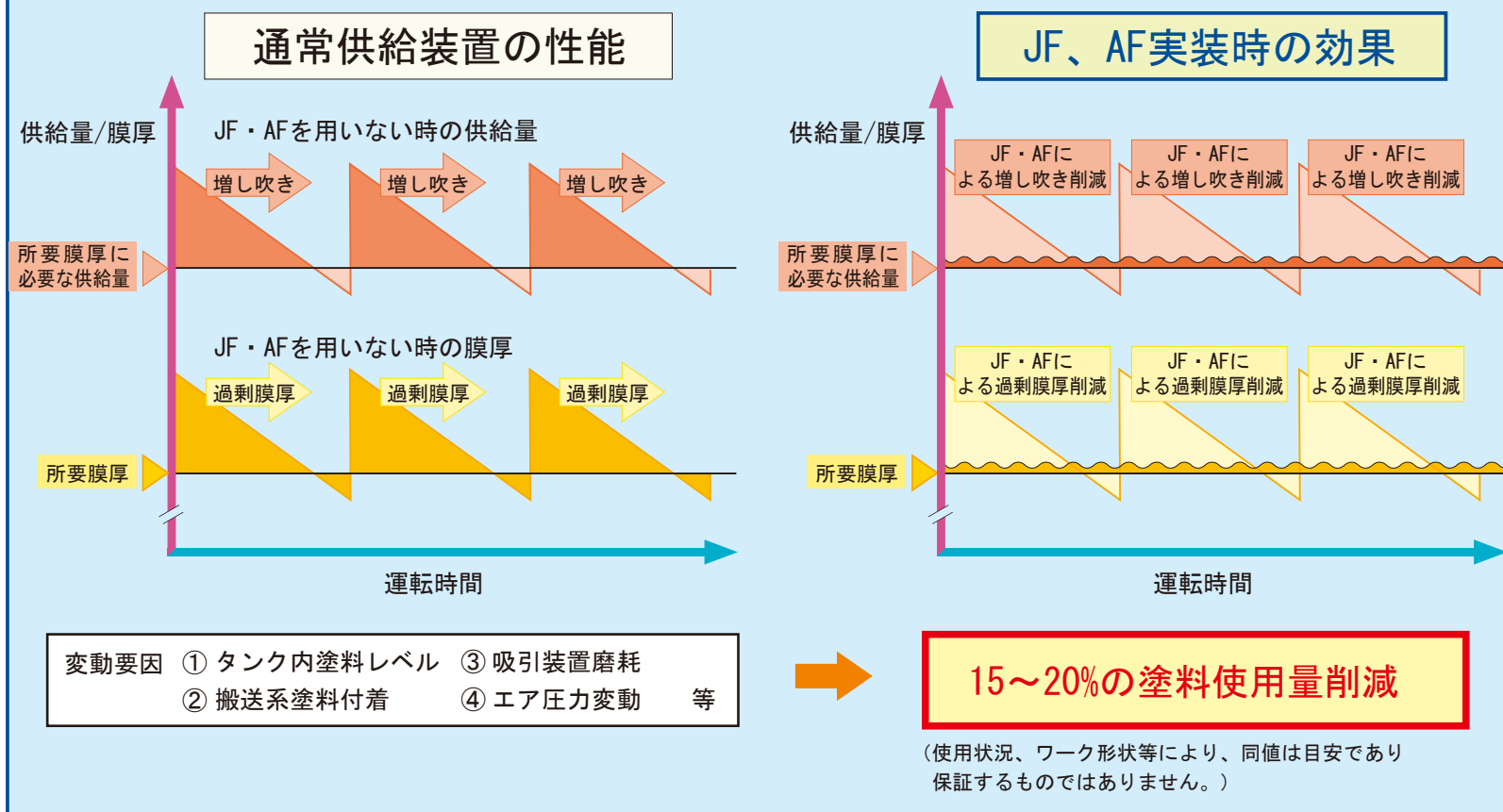
当社では静電粉体塗装に関する各種設備の設計施工も行っていますのでご相談ください。
アフターサービスは各営業所が承ります。



塗料自動定量供給装置

JF/ジャストフィード・AF/エースフィード

塗料の使用量を減らし、工場のランニングコストを削減します



色替対応型塗料供給装置

マルチボックスフィード (MBF)

MBFは塗料供給機の自動クリーニング装置を装着し、カートリッジ式タンク（写真）から塗料を吸い上げて供給するボックスフィード（BF）を実装しています。下記色替対応推奨ブースに装置し、頻繁な色替と細かな塗膜厚管理を要するアプリケーションに最適です。



短時間自動クリーニング機能搭載
(塗料ホース内+ガン内部を自動清掃)

色替え時間の短縮化

人手による作業は、供給系の外部に付着した塗料のエアブロー清掃と色別塗料タンクの差し替えだけです。



リフターを下げ、待機状態にしてから塗料タンクを抜き出して、自動クリーニングスイッチを押す。



リフターが上昇し、自動クリーニングを開始。塗料パイプ内面のクリーニング中に、塗料パイプ外面やMBF内をエアブローする。



自動クリーニングが完了後、リフターが下がり、次色のタンクをセット。塗装スイッチを押して運転準備完了。

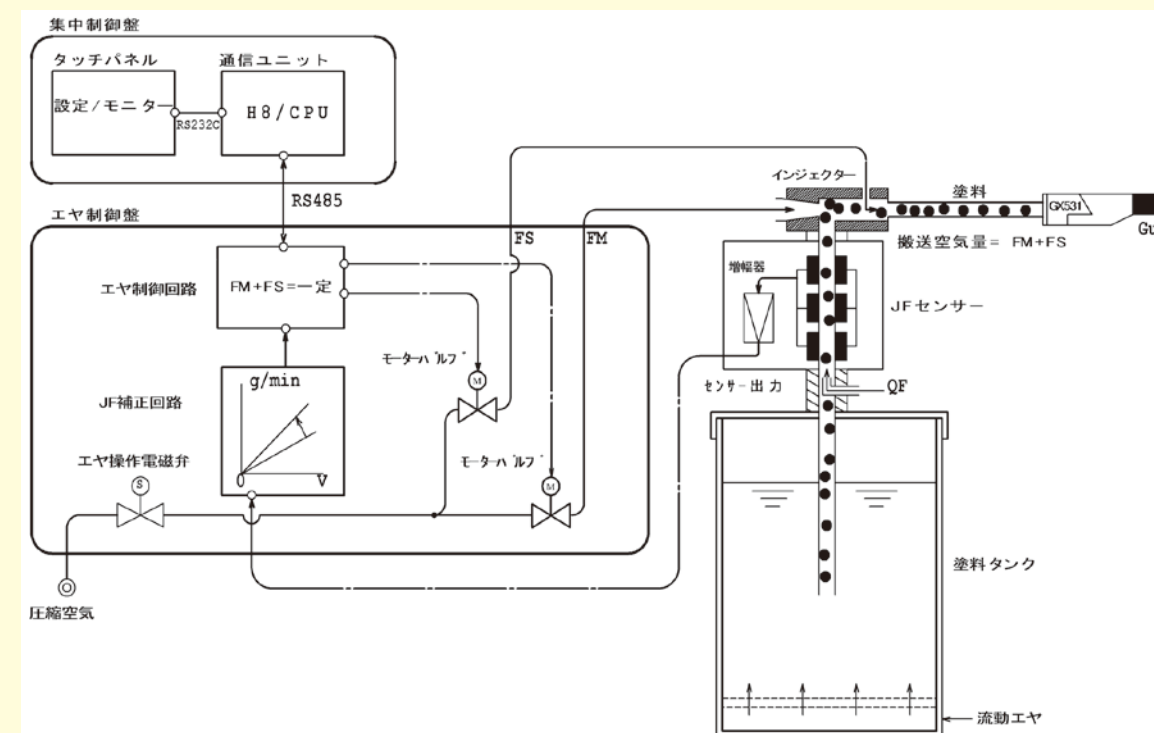
塗料自動定量供給装置

JF/ジャストフィード・AF/エースフィード

色替性能重視なら
ジャストフィード

●ジャストフィードの原理

JFセンサー内を塗料が通過すると管路内の静電容量が変化します。この変化量は塗料の供給量（ガンからの吐出量）に比例します。静電容量の変化量を電気信号に変換して指示計にデジタル表示するとともに、設定値との過不足量をインジェクターメインエア圧力 (FM) を増減することで補います（フィードバック制御）。同時にインジェクターサブエア圧力 (FS) が自動的に増減し、ガンから吐出される塗料搬送エア量が一定になり、被塗物に塗着した塗料の吹きとばしを防止します。



長期安定供給性能で
選べば
エースフィード

●エースフィードの原理

流動層内に直接スクリーが配置され、このスクリーの回転によって塗料は塗料タンクから引き出されます。塗料の供給量はスクリーの回転数に比例します。エースフィードではこのスクリーの回転数を制御します。塗料と空気の混合物中のエアは脱気装置によって極小化され、スクリー内での粉詰まりやフラッシングを防止します。また、滑らかな塗料引き出しのため、インジェクター上部には塗料の分散装置が組込まれています。

