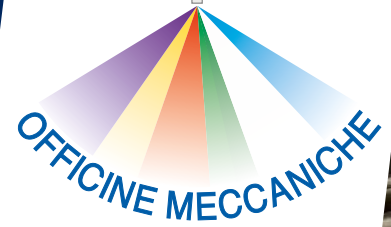


BARNINI



Cabina alternata

Reciprocating spray booth

Cabina alternada

Cabine alternatif

ALT




La cabina di verniciatura automatica alternata è caratterizzata dall'innovativo sistema meccanico di movimentazione dei due carrelli contrapposti per supporto pistole. L'utilizzo di speciali guide lineari movimentate per mezzo di una cinghia dentata ad alte prestazioni e da un motore gestito con azionamento dedicato, permette ai due carrelli di avere una velocità di traslazione fino ad ieri impensabili. La semplicità e robustezza del sistema abbinato ad una gestione elettronica della movimentazione assicura elevata affidabilità e precisione di utilizzo. Le prestazioni assicurate da questa cabina garantiscono una qualità della spruzzatura superiore rispetto alle cabine di spruzzatura alternata fino ad ora prodotte, il tutto in totale assenza di vibrazioni e con ridotta manutenzione.

CARATTERISTICHE

- Struttura interamente realizzata in acciaio inox.
- Struttura robusta completa di cieli superiori forati studiati per ottimizzare i flussi d'aria necessari per una corretta aspirazione.
- Distribuzione uniforme e ottimale dell'aria aspirata.
- Cabina compensata che offre la possibilità di immettere direttamente in cabina l'aria filtrata e pressurizzata prelevandola direttamente all'esterno del locale adibito alla rifinitura. I vantaggi di questo sistema sono il filtraggio dell'aria che entra nella cabina di verniciatura, il condizionamento dell'aria in ingresso nella cabina di verniciatura, la riduzione della depressione presente nel locale adibito alla rifinitura, la migliore aspirazione con conseguente riduzione degli overspray e il minor impatto ambientale con conseguente miglioramento del microclima all'interno del reparto di rifinitura.
- Ampie superfici vetrate per facilitare il monitoraggio del processo di spruzzatura.
- Superfici interne, lambite dagli aerosol di spruzzatura, mantenute costantemente in lavaggio tramite veli d'acqua in riciclo oppure a secco.
- Facile manutenzione e pulizia interna.
- Gruppo regolazione aria diretta e aria atomizzazione in posizione ergonomica.
- Gruppo comandi posizionato sulla parte frontale della cabina con visione e controllo in posizione ottimale.

- Meccanica affidabile con elevate prestazioni predisposta per qualsiasi allestimento di spruzzatura (convenzionale, airless, airmix, HVLP, LVLP). Predisposizione per sistema di spruzzatura a bassa pressione con regolazione di precisione per aria atomizzazione con pressioni di lavoro fino a 0,2 bar.
- Elevata produttività dovuta alle estreme velocità dei carrelli.
- Velocità di traslazione regolabile secondo le esigenze di lavoro direttamente dai comandi posti sul frontale della cabina.
- Distribuzione vernice diretta dalla pompa alla pistola (sistema senza distributore vernice).
- Distribuzione del colore omogenea su tutti i punti del tappeto.
- Possibilità di installare fino a 6 pistole (n. 3 per carrello) con due circuiti alimentazione vernice.
- Sistema regolazione altezza pistole manuale.
- Regolatori di portata prodotto chimico per garantire omogeneità di prodotto in ingresso alle pistole.
- Pistole di spruzzatura HVLP ad alta efficienza di trasferimento per riduzione overspray con conseguente ridotto carico inquinante e risparmio in tempo di pulizia interna alla cabina.
- Il circuito di distribuzione della vernice prevede di serie su tutti i modelli la possibilità del recupero prodotto e la pulizia dei circuiti in tempi brevi tramite le pompe a membrana. Il prodotto ancora presente nei circuiti quando la lavorazione è giunta al termine viene recuperato con conseguente diminuzione del carico inquinante e dispersione in cabina e conseguente diminuzione dei costi di produzione.
- Sistema di controllo spruzzatura di ultima generazione completo di encoder trasporto, encoder giostra, barra scansione pelli fino a passo 5 mm.
- Sistema di controllo impianto completo "Control System" con pacchetto 4.0 per salvataggio, storicizzazione e richiamo delle ricette di lavoro (parametri totali dell'impianto incluso fase di essiccazione).
- Sistema "Energy Saving" per il risparmio energetico e per il controllo velocità di ogni motore tramite inverter.



 The automatic reciprocating spray booth features an innovative mechanical system for the movement of the two carts set against each other to support the guns. The use of special linear guides moved by a high-performance toothed belt and an engine managed with a specific action, allows the two carts a translation velocity that until a short time ago, would have been unthinkable. The simplicity and robust of the system, coupled with an electronic management of movement, guarantees excellent reliability and precision of use, even in particularly harsh environments such as that of tanneries. The performance assured by this new booth guarantees a better spray quality than can be attained with any alternated spray booth produced up until now. All this with very little maintenance and absolutely no vibrations.

FEATURES

- Structure entirely made of stainless steel.
- Strong structure complete with perforated top skies designed to optimize the air flow necessary for proper suction.
- Uniform and optimal distribution of the air.
- Pressurization system that offers the option of direct inlet of filtered and conditioned air inside of the spray booth, taking it directly from outside of the finishing room. The advantages of this system are the filtering and conditioning of the air that enters the booth, the reduction of the depression present in the room used for the finishing, the best suction with consequent reduction of the overspray and the lower environmental impact with consequent improvement of the microclimate within the finishing department.
- Large glass surfaces to facilitate monitoring of the spray process.
- Internal structures, fed by the spray aerosol, are constantly kept washed through recirculating water veils (or dry filtering when requested).
- Easy maintenance and internal cleaning.
- Direct air regulation and atomization air unit in ergonomic position.
- Control unit located on the front of the cab with vision and control in optimal position.

- Reliable mechanics with high performance designed for any spraying equipment (conventional, airless, airmix, HVLP, LVLP). Predisposition for low pressure spraying system with precise regulation for air atomization with working pressures up to 0.2 bar.
- High productivity thanks to cart speed.
- Adjustable translation velocity according to working requirements, controlled directly by the commands on the front of the booth.
- Direct paint distribution from the pump to the gun (system without paint distributor).
- Homogenous colour distribution throughout all points of the belt.
- Possibility of installing up to 6 guns (3 per cart) with two finish supply circuits.
- Manual sprayguns height adjustment system.
- Chemical product flow regulators to guarantee homogeneity of product entering the guns.
- HVLP spraying guns with high transfer efficiency for overspray reduction with consequent reduction of pollutant load and time savings in cleaning inside the cabin.
- The paint distribution circuit provides, on all models, the possibility of product recovery and circuit cleaning in a short time by pumps. The product still present in the circuits when the processing has come to an end is recovered with a consequent decrease in the pollutant load and dispersion in the cabin and consequent decrease in production costs.
- Last generation spraying control system complete with transport encoder, carousel encoder, scan bar up to 5 mm pitch.
- Complete plant "Control System" with package 4.0 for saving, storing and recalling work recipes (all parameters including drying phase).
- "Energy Saving" system for energy saving and speed control of each motor by inverter.



La cabina de pintura automática se caracteriza por el innovador sistema mecánico de desplazamiento de los dos carros contrapuestos para el soporte pistolas. El uso de especiales guías movidas por medio de una correa dentada de altas prestaciones y por un motor controlado con accionamiento específico, permite a los dos carros tener una velocidad de traslación que hasta ayer era impensable. La simplicidad y robustez del sistema combinado a un control electrónico del desplazamiento asegura elevada fiabilidad y precisión de uso también en ambientes particularmente gravosos como el del curtido. Las prestaciones aseguradas por esta nueva cabina garantizan una calidad del pulverizado superior con respecto a las cabinas de pulverizado alternado producidas hasta ahora, todo con la total ausencia de vibraciones y con un mantenimiento reducido.

CARACTERÍSTICAS

- Estructura realizada enteramente en acero inoxidable.
- Estructura robusta completa con cielos superiores perforados diseñados para optimizar el flujo de aire necesario para una succión adecuada.
- Distribución uniforme y óptima del aire aspirada.
- Cabina compensada que ofrece la posibilidad de ingresar el aire filtrado y presurizado directamente en la cabina tomando aire fuera del área de acabado. Las ventajas de este sistema son el filtrado del aire que entra en la cabina de pintura, el acondicionamiento del aire entrante en la cabina de pulverización, la reducción de la depresión presente en la sala utilizada para el acabado, la mejor succión con la consiguiente reducción del exceso de pulverización y el menor impacto ambiental con la consiguiente mejora del microclima dentro del departamento de acabado.
- Amplias superficies vidriadas para facilitar la monitorización del proceso de pulverizado.
- Superficies internas, rozadas por los aerosoles de pulverizado, mantenidas constantemente en lavado por medio de cortinas de agua en reciclaje, sino en seco.
- Fácil mantenimiento y limpieza interna.
- Regulación aire directo y aire de atomización en posición ergonómica.
- Unidad de control ubicada en la parte delantera de la cabina con visión y control en posición óptima.

- Mecánica fiable con elevadas prestaciones diseñada para cualquier equipo de pulverización (convencional, airless, airmix, HVLP, LVLP). Predisposición para el sistema de pulverización a baja presión con regulación de precisión para la atomización del aire con presiones de trabajo de hasta 0,2 bar.
- Elevada productividad debida a las extremas velocidades de los carros.
- Velocidad de traslación regulable según las exigencias de trabajo directamente por los mandos colocados en la parte frontal de la cabina.
- Distribución directa de la pintura desde la bomba hasta la pistola (sistema sin distribuidor de pintura).
- Distribución homogénea del color en todos los puntos de la cinta.
- Posibilidad de instalación hasta de 6 pistolas (3 por carro) con dos circuitos de alimentación de pintura.
- Sistema manual de ajuste de altura de pistola.
- Reguladores de flujo de productos químicos para garantizar la homogeneidad del producto que entra en las pistolas.
- Pistolas de pulverización HVLP con alta eficiencia de transferencia para la reducción del exceso de pulverización con la consiguiente reducción de la carga contaminante y el ahorro de tiempo de limpieza dentro de la cabina.
- El circuito de distribución de pintura ofrece, en todos los modelos, la posibilidad de recuperar el producto y limpiar el circuito en poco tiempo por medio de bombas neumaticas. El producto aún presente en los circuitos cuando finaliza el procesamiento se recupera con la consiguiente disminución de la carga y dispersión de contaminantes en la cabina y la consiguiente disminución de los costos de producción.
- Sistema de control de pulverización de última generación completo de encoder transporte, encoder carrusel, barra de lectura hasta paso 5 mm.
- Sistema de control completo "Control System" de la instalación con paquete 4.0 para guardar, almacenar y recuperar recetas de trabajo (parámetros totales del sistema, incluida la fase de secado).
- Sistema "Energy Saving" para el ahorro de energía y control de velocidad de cada motor por inversor.



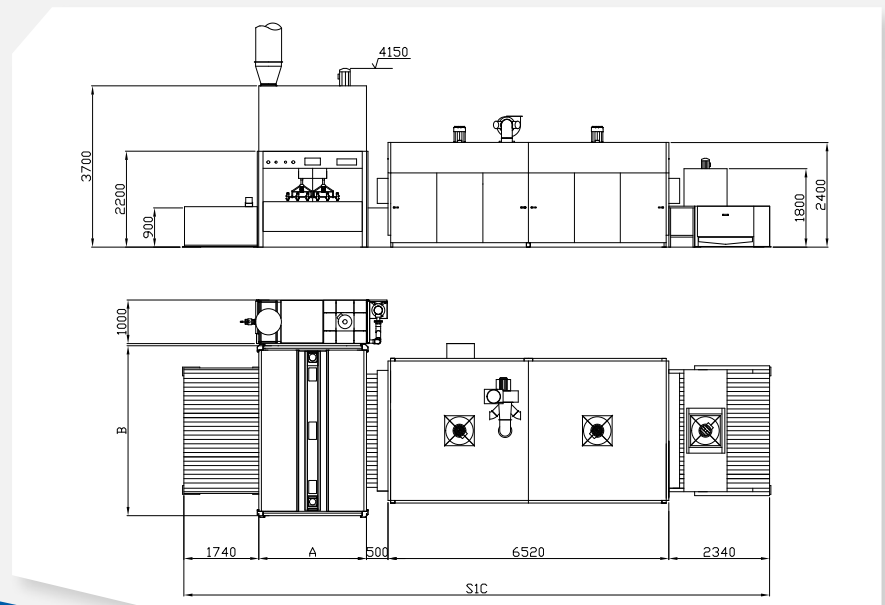
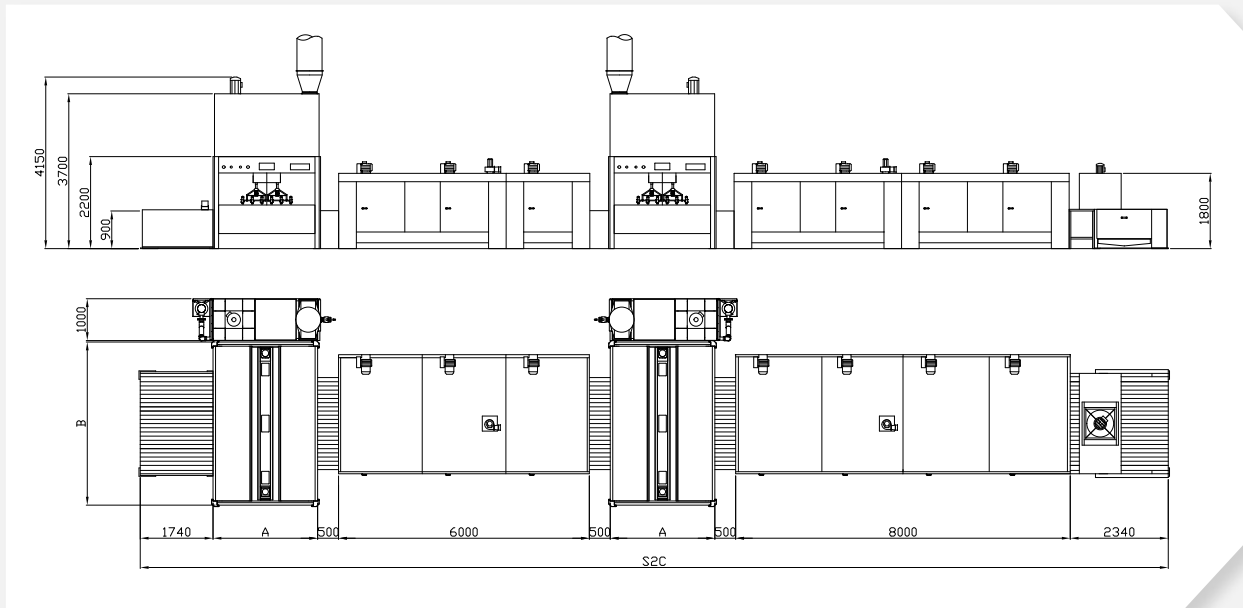
La cabine de peinture automatique alternative est caractérisée par le système de mouvement mécanique innovant des deux chariots opposés pour le support des bras. L'utilisation de guides linéaires spéciaux déplacés par une courroie de distribution d'hautes performances et d'un moteur d'actionnement dédié, permet aux deux chariots d'avoir une vitesse de translation jusque-là impensable. La simplicité et la solidité du système, associées à une gestion électronique du transport, garantissent une fiabilité et une précision d'utilisation élevées.

Les performances assurées par cette cabine garantissent une qualité de pulvérisation supérieure à celle des cabines de pulvérisation alternées produites jusqu'à présent, le tout en absence totale de vibrations et avec un entretien réduit.

CARACTÉRISTIQUES

- Structure entièrement en acier inoxydable.
- Structure robuste avec ciel perforé conçu pour optimiser le débit d'air nécessaire à une bonne aspiration.
- Répartition uniforme et optimale de l'air aspirée.
- Cabine compensée offrant la possibilité d'introduire directement l'air filtré et sous pression directement dans la cabine, en l'amenant directement à l'extérieur de l'atelier utilisée pour le finissage. Les avantages de ce système sont le filtrage de l'air qui pénètre dans la cabine de peinture, le conditionnement de l'air entrant dans la cabine de peinture, la réduction de la dépression présente dans l'atelier utilisée pour le finissage, la meilleure aspiration avec une réduction conséquente de la surpulvérisation et moindre impact environnemental avec l'amélioration conséquente du microclimat au sein de l'atelier de finissage.
- Grandes surfaces vitrées pour faciliter la surveillance du processus de pulvérisation.
- Les surfaces internes, rodées par les aérosols, maintenues constamment au lavage par des voiles d'eau recyclés ou en secs.
- Facile d'entretien et nettoyage à l'intérieur.
- Unité de régulation d'air direct et d'air de pulvérisation avec affichage numérique en position ergonomique.
- Unité de commande positionnée à l'avant de la cabine avec vision et contrôle en position optimale.

- Mécanique fiable à haute performance conçue pour tout équipement de pulvérisation (conventionnel, airless, airmix, HVLP, LVLP). Prédilection pour système de pulvérisation à basse pression avec régulation de précision pour la pulvérisation d'air à des pressions de travail jusqu'à 0,2 bar.
- Productivité élevée due à la vitesse extrême des chariots.
- Vitesse de translation réglable en fonction des exigences du travail directement à partir des commandes placées sur le frontal de la cabine.
- Distribution de peinture en anneau ou centralisée (directe).
- Répartition homogène des couleurs sur tous les points du tapis.
- Système de réglage automatique de la hauteur du pistolet.
- Des régulateurs de débit de produits chimiques garantissant l'homogénéité du produit pénétrant dans les pistolets.
- Les pistolets pulvérisateurs HVLP à efficacité de transfert élevée permettent de réduire le brouillard de pulvérisation, ce qui réduit la charge polluante et les gains de temps de nettoyage à l'intérieur de la cabine.
- Le circuit de distribution de peinture offre, sur tous les modèles, la possibilité de récupérer le produit et de le nettoyer rapidement grâce à des pompes à membrane. Le produit encore présent dans les circuits à la fin du traitement est récupéré, ce qui entraîne une diminution de la charge de polluants et de sa dispersion dans la cabine, ainsi qu'une diminution des coûts de production.
- Système de contrôle de pulvérisation de dernière génération avec encodeur de transport, encodeur carrousel, barre de lecture de la peau jusqu'à un étage de 5 mm.
- Système de contrôle de l'installation complet "Control System" avec package 4.0 pour la sauvegarde, le stockage et le rappel des recettes de travail (paramètres système complets, y compris la phase de séchage).
- Système "Energy Saving" pour économiser de l'énergie et de contrôler la vitesse de chaque moteur par variateur.



DATI TECNICI

Technical data
 Datos técnicos
 Données techniques

Mod.	A	B	S1C	S2C
TU ALT 1500	2500	2800	13600	24580
TU ALT 1800		3100		
TU ALT 2200		3500		
TU ALT 2600		3900		
TU ALT 3000		4300		
TU ALT 3400		4700		

* Barnini si riserva il diritto di modifiche in funzione delle proprie esigenze progettuali e di funzionalità.
 * Barnini reserves right to make changes to suit individual design requirements and functionality.
 * Barnini se reserva el derecho de hacer cambios para adaptarse a las necesidades individuales de diseño y funcionalidad.
 * Barnini se réserve le droit d'apporter des modifications en fonction de ses besoins en matière de conception et de fonctionnalité.

Barnini srl

Via della Tecnologia 1
 56022 Castelfranco di Sotto (PI)
 Italia

+39 0571 487001
 +39 0571 287266
 barnini@barnini.it



www.barnini.it