

**Łatwa w obsłudze
jednostka sterująca
z możliwością
zapamiętywania
własnych ustawień**



Panel operacyjny
z 3 zdefiniowanymi
programami

20 programów malowania

DVC
Opatentowany system
cyfrowej kontroli zaworów
zapewnia dokładne
odmierzenie
i powtarzalną ilość proszku

Program czyszczący dla
pistoletu

Stałe ładowanie proszku

Jednolita dystrybucja
proszku

Stałe, wzorcowe napylenie

Stała kompensacja
sprężonego powietrza oraz
dynamiczne zmiany
ciśnienia

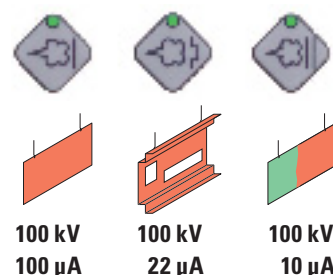
OptiStar



OptiStar

Panel operacyjny

Jednostka sterująca **OptiStar** ma 3 zdefiniowane programy standardowe. Programy te są idealnie skonfigurowane do malowania obiektów płaskich, części o skomplikowanym kształcie oraz do przemalowywania. Programy te w prosty sposób wybiera się na panelu operacyjnym.



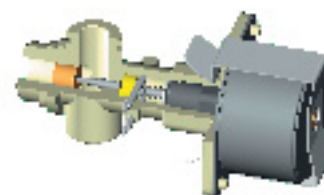
Dowolny wybór programu

W jednostce sterującej można zapisać max 20 programów malowania. Napięcie i natężenie prądu, wydatek farby i ilość powietrza całkowitego można w wygodny i dokładny sposób ustawić na klawiaturze.



Rozwiązanie zapewniające idealny wydatek farby

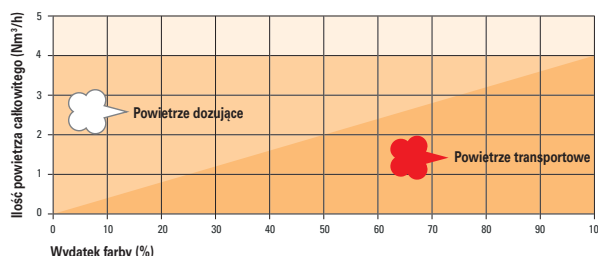
Opatentowany system cyfrowej kontroli zaworów (DVC) zapewnia dokładne odmierzenie i powtarzalną ilość proszku.



Stała ilość powietrza całkowitego do transportu farby i malowania

Nowoczesna jednostka sterująca **OptiStar** z opatentowanym systemem cyfrowej kontroli zaworów gwarantuje stałą kontrolę wszystkich parametrów procesu dla uzyskania powłoki najwyższej jakości.

Mikroprocesor steruje ilością powietrza potrzebną do transportu proszku i do malowania. Ilość powietrza całkowitego jest stała, niezależnie od ilości proszku. Zaleta takiego rozwiązania: detale mogą być malowane za pomocą małej lub dużej chmury proszku.



OptiStar gwarancja precyzyjnego ustawienia natężenia prądu

Po co ustawiać natężenie prądu, a nie wysokie napięcie?

Samochód jest wyposażony w silnik i pedał gazu. Silnik generuje moc, a pedałem gazu kontroluje się prędkość.

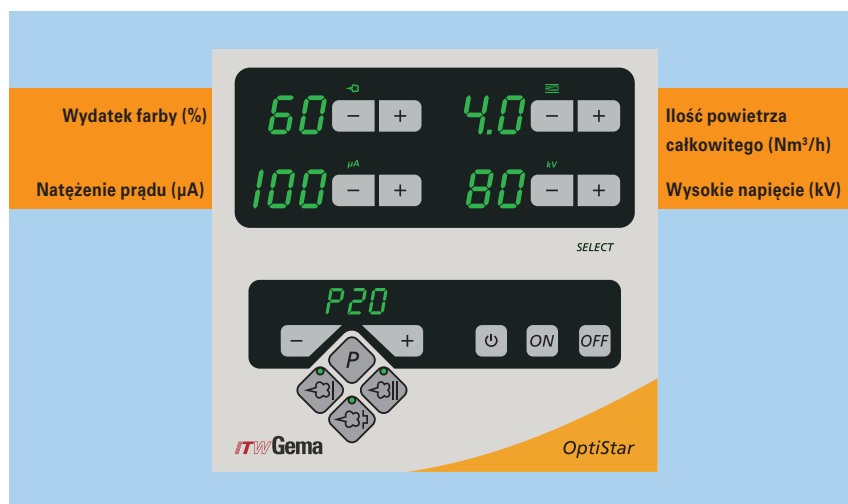
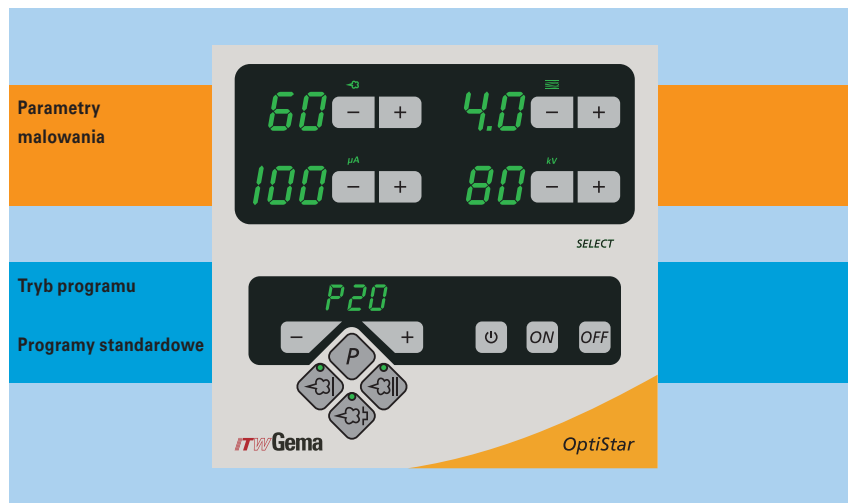
Elektrostatyczny pistolet proszkowy działa na podobnej zasadzie: wartość kV wskazuje moc pistoletu, ale ładowanie jest sterowane poprzez akcelerator tj. za pomocą natężenia prądu. Proste i skuteczne.

Obsługa jednostki sterującej jest intuicyjna. Wszystkie najważniejsze parametry są doskonale widoczne. Przy projektowaniu panela operacyjnego jednostki **OptiStar** powyższe kryteria były dla nas najważniejsze.

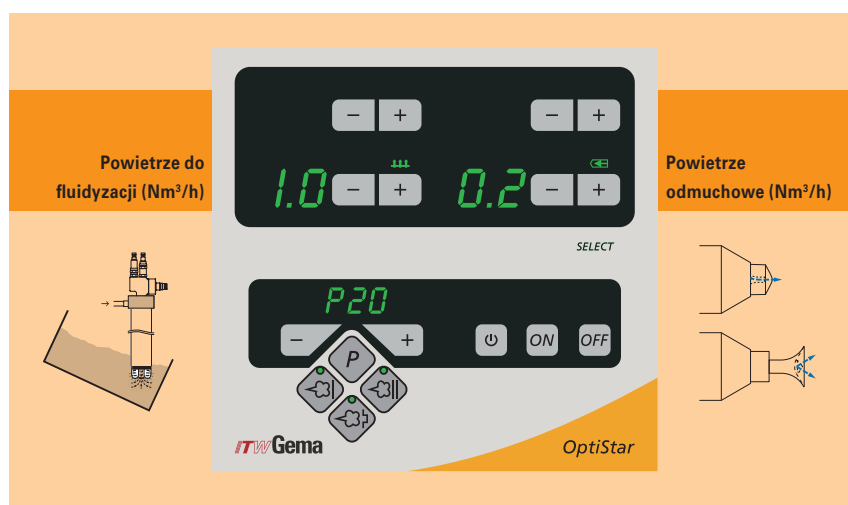
Kilka funkcji w jednym urządzeniu

- Ustawienie i wyświetlacz parametrów na dwóch poziomach
- Zapisywanie/wywoływanie parametrów procesu w postaci programów
- Sterowanie ilością powietrza i stołem wibracyjnym (**OptiFlex B**) oraz mieszadłem (**OptiFlex S**)
- Wybór programu poprzez pistolet ręczny **OptiSelect**

Panel operacyjny OptiStar poziom 1



Panel operacyjny OptiStar poziom 2



400

Masz problem? Nie przejmuj się. Jednostka **OptiStar** HelpCodes służy Ci pomocą!



Dane techniczne OptiStar

Parametry elektryczne

Napięcie wejściowe / obciążenie	100 – 240 VAC/40 VA
Częstotliwość	50 – 60 Hz
Napięcie wyjściowe (dla pistoletu)	max 10 V eff.
Prąd wyjściowy (dla pistoletu)	max 1 A
Podłączenie stołu wibracyjnego i moc (przy wyjściu AUX)	110/220 VAC max 100 W
Stopień zabezpieczenia	IP 54
Zakres temperatur	0 °C do +40 °C +32 °F do +104 °F

Parametry pneumatyczne

Wejściowe sprężone powietrze (na sterowniku)	kątowe 8 mm
Wejściowe sprężone powietrze (na filtrze)	G 1/4 " gwint wewn.
Max ciśnienie na wejściu	10 bar/145 psi
Min ciśnienie na wejściu (dynamiczne)	6 bar/87 psi
Max zawartość pary wodnej	1,3 g/Nm ³
Max zawartość oparów olejowych	0,1 mg/Nm ³

Wymiary

Długość	248 mm
Szerokość	250 mm
Wysokość	174 mm
Ciężar	5,2 kg

Certyfikaty

PTB
ATEX
FM

ITW Gema

ITW Gema AG
Mövenstrasse 17
CH-9015 St.Gallen
Szwajcaria

Tel. (+41) 71-313 83 00
Fax (+41) 71-313 83 83
info@itwgema.ch
www.itwgema.ch



ITW Gema AG zastrzega sobie prawo zmiany danych technicznych bez uprzedzenia.
OptiFlex, OptiSelect, OptiStar i OptiFlow to zarejestrowane znaki towarowe ITW Gema

OptiFlex

Gwarancja niezawodności
i elastyczności przy
malowaniu proszkowym
to krok w XXI wiek