7, 8, 9 – Zona di carico del trasportatore birotaia: il meccanismo *stop and go* permette che ogni ciclo di verniciatura sia completamente terminato nell'arco di 30 minuti.

te le fasi di verniciatura, Dieci utilizza un moderno sistema di trasportatori birotaia con discensori di aggancio di pezzi pesanti, che abbiamo potuto osservare insieme ai dirigenti aziendali di produzione (fig. 5) targato *Flowlink*.

L'impianto di trasporto

Il convogliatore installato presso la Dieci, di tipo birotaia (il *lay-out* della linea è illustrato in figura 6), è caratterizzato dal funzionamento *stop and go* e presenta due discensori frontali, uno utilizzato per il carico (figg. 7, 8 e 9), l'altro per lo scarico.
Una volta agganciato il pezzo (in alcuni casi carichi pesanti, quali sollevatori telescopici come rappresentato in figura 10), il trolley lo trasporta verso la cabina di pre-trattamento di granigliatura a turbina (figg. 11 e 12) le cui caratteristiche sono riportate nella tabella I.

L'impianto di verniciatura

E' un notevole impianto di verniciatura della Eurotherm di Volpiano, in provincia di Torino, illustratoci dal suo specialista, Paolo Zanovello, per rendere chiari gli obiettivi (di seguito

10 – Il carico, in questo caso pesante, viene agganciato al trasportatore birotaia per l'avvio verso la fase di pre-trattamento a mezzo di granigliatura metallica.

11 – Il *trolley* ha trasportato il pezzo da verniciare verso la cabina di pre-trattamento di granigliatura a metallo bianco.

12 - I pezzi in attesa del comando automatico di introduzione nel tunnel di granigliatura a turbina.

TABELLA I - Caratteristiche del tunnel di granigliatura della OMSG

Tunnel di granigliatura a 4 turbine da 7,5 kW/cada uno ad alto rendimento, con dimensioni di passaggio pezzo (bracci) : larghezza 800 x 2000 mm di altezza.
Nella successiva camera di soffiaggio viene rimossa, tramite lance ad aria compressa, l'eventuale graniglia depositatasi sui pezzi; questa cade e viene a sua volta recuperata da tramogge dotate di coclee. La graniglia viene quindi rinviata automaticamente alla macchina.
L'impianto è dotato di un filtro autopulente ad alta efficienza per la completa rimozione di polveri all'interno della camera di sabbiatura.

13 – Cabina di applicazione del *primer* (attraverso modalità manuale) con vernice idrosolubile di tipo bicomponente: dispone di ascensori per la movimentazione del verniciatore sulle due pareti laterali.