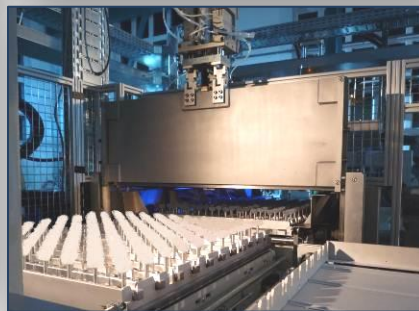




## META TABLE



### Автоматическая система металлизации для эффектных фасонных деталей 3D

Эта система ионного распыления с коротким производственным циклом специально интегрируется в автоматические производственные линии с предвключенными и последующими технологическими процессами.

В установке, в сочетании с лакировальной установкой, в высоком вакууме эффективно металлизуются преимущественно трехмерные фасонные детали из пластика.

На автоотражатели, а также, например, на косметические упаковки, декоративные бутылочные пробки, мебельную фурнитуру или множество других предметов обихода наносится грунтовочный лак, затем проводится декоративная металлизация с последующим покровным лакированием

Металлизация подложек осуществляется при помощи высокопроизводительного магнетронного устройства ионного распыления. Наряду со стандартным анодным материалом алюминием в качестве материала для нанесения покрытий могут также использоваться хром или нержавеющая сталь.

Вакуумная камера рассчитана для приема держателя заготовок, на стержни которого нанизаны детали, подлежащие нанесению покрытий. На держатель заготовок можно установить до 11 определенных креплений. Загрузка и разгрузка осуществляются при помощи системы манипулятора. За счет этого обеспечивается полностью горизонтальное манипулирование деталями без всякого ручного вмешательства. Это позволяет минимизировать затраты на фиксацию деталей и уменьшить издержки.

Общая продолжительность процессов составляет, в зависимости от оснастки и технологии, от 130 до 190 секунд, включая смену партий.

## Технические параметры

Тип установки	META TABLE	META TABLE A *
Подложкодержатель [д x ш] **	850 x 930 мм	850 x 460 мм
Высота, вкл. держатель заготовок	210 мм	250 мм
Продолжительность процесса **	130 – 190 с	прибл. 180 с
<b>Технологические среды</b>		
Подключение к сети ***	3 NPE 400/230 В ± 5%	
Потребляемые мощности	172 кВА	x
Защита предохранителями	250 А	
Температура охлаждающей воды	15 – 20 °С	
Давление воды	5 – 6 бар	x
Объем циркулирующей жидкости	8 м <sup>3</sup> ч <sup>-1</sup>	
Сжатый воздух	7 – 8 бар	x
Расход	3,6 м <sup>3</sup>	
<b>Насосная система</b>		
Пластинчато-шиберный насос	1 x 640 м <sup>3</sup> /ч опция: 2-й насос	2 x 640 м <sup>3</sup> /ч
Роторно-щелевой насос	1 x 1 850 м <sup>3</sup> /ч опция: 2-й насос	2 x 1 850 м <sup>3</sup> /ч
Масляный диффузионный насос	1 x 12 000 л/с или 1 x 20 000 л/с	2 x 12 000 л/с
Криогенный генератор	1 x 100 000 л/с	x
<b>Технологические устройства:</b>		
Ионное распыление	1 шт (опционально 2-й источник)	1 шт.
Анод	~ 200 x 1 100 x 20 мм ~ 150 x 1 100 x 20 мм	~ 200 x 1 100 x 20 мм
Мощность	90 кВт 60 кВт	90 кВт
<b>Предварительная / последующая обработка (плазменная полимеризация), опция</b>		
Среднечастотные электроды	1 030 x 450 мм	x
Установленная мощность	10 кВт	x
Рабочий диапазон	ок. 40 кГц	x

x параметры как базовой установки META TABLE

\*\* в зависимости от оснастки установки, технологии и подложек

\*\*\* другие по запросу

\* При альтернативном исполнении установки отражатели прожекторов, к примеру, могут сразу после формования литьем под давлением покрываться алюминием и защитным слоем на основе HMDS(O). Для этого в качестве опции в установку интегрируется среднечастотное плазменное устройство для активирования подложек и для осаждения защитного покрытия посредством плазменной полимеризации.

Дополнительная информация:

VTD Vakuumtechnik Dresden GmbH  
Bismarckstraße 66, 01257 Dresden, Германия  
Тел.: +49 (0)351 2805-226, факс: 2805-222  
E-Mail: sales@vtd.de; www.vtd.de