

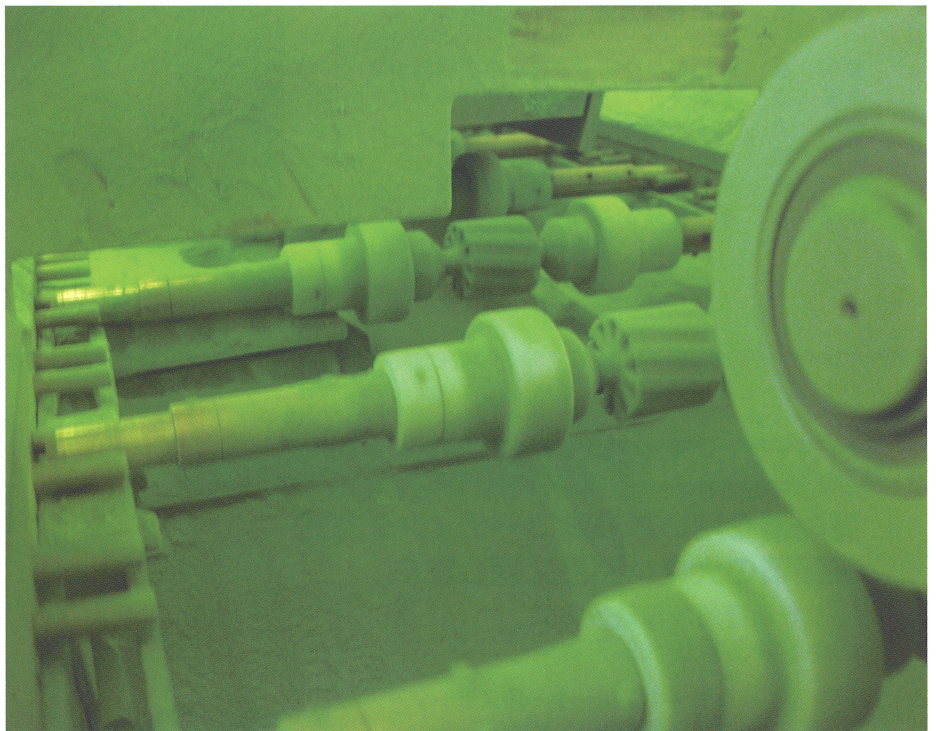
Powder coating

粉末涂装设备

Nidem采用最先进的自动化技术。

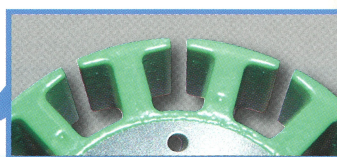
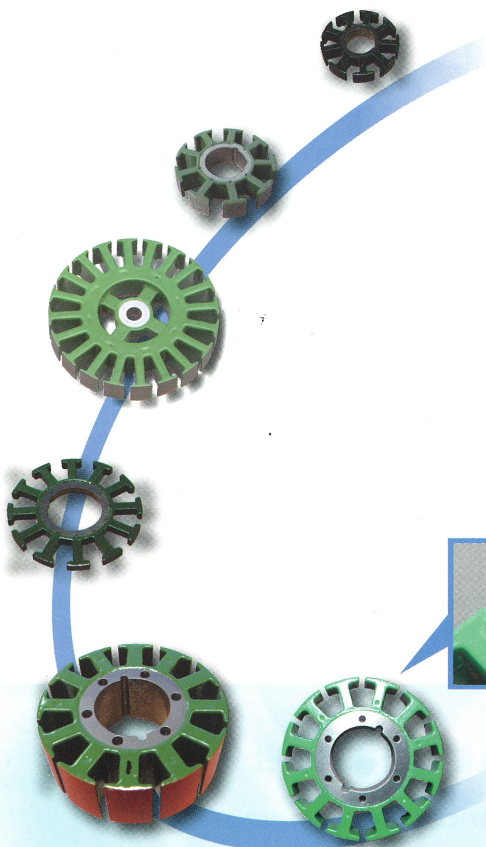
Nidemは長年のモーター製造で培ったパウダーコーティングの経験を元に、高性能で使い易さを追求した最新技術でお客様のニーズにお応えします。

Nidem凭借长年以来在电机制造方面积累起来的粉末涂装经验，采用追求高性能和易用性的最新技术，来满足客户的需求。

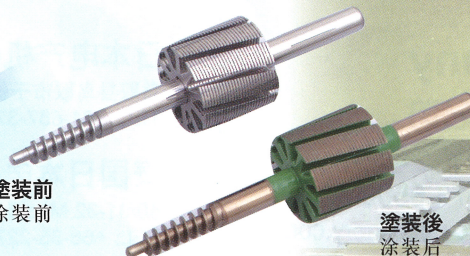


- 小型・中型モーターの絶縁樹脂コーティング、塗装～硬化までの工程を連続処理
- 高効率のパウダー回収・循環システムによる低ランニングコスト
- ニーズに応じたカスタマイズを可能にする豊富なオプション
- パウダーの飛散を防止する密閉ブースでクリーンな作業環境

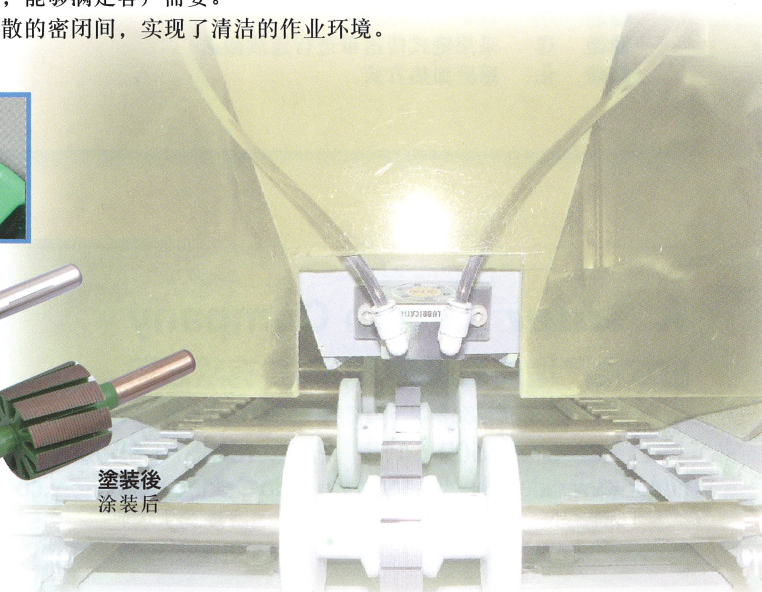
- 可以连续处理小型，中型电机的绝缘树脂涂装，涂装～硬化一系列的工序。
- 采用高效率的粉末回收、循环系统，实现了低运行成本。
- 具有丰富的可选功能，能够满足客户需要。
- 采用能够防止粉末飞散的密闭间，实现了清洁的作业环境。



塗装前
塗装前



塗装後
塗装後



PPM1200

薄膜コーティングに適した摩擦帯電方式 小粒径パウダーによる均一な膜厚

适合于薄膜涂装的摩擦带电方式
采用小粒径粉末，实现了均匀的膜厚。

- 用途 小型モーター用ステーターおよび
ローターコアの樹脂コーティング
 - 工程 塗装→外周除去→加熱硬化→冷却
 - 能力 10個～60個／毎分
 - 膜厚 50～150ミクロン
 - 搬送 チェンコンベアによる連続搬送
 - 硬化 誘導加熱方式
-
- 用途 小型电机用定子及转子芯的树脂涂装
 - 工序 涂装→外周除去→加热硬化→冷却
 - 能力 10个～60个 / 每分钟
 - 膜厚 50～150微米
 - 搬送 采用链式传送带进行连续搬送
 - 硬化 感应加热方式



PPM2000

流動槽を用いた流動コーティング方式 表面積の大きい製品に適します

采用流动槽的流动涂装方式
适合于表面积较大的产品。

- 用途 小型～中型モーター用ステーター
コアの樹脂コーティング
 - 工程 塗装→外周除去→加熱硬化→冷却
 - 能力 5個～20個／毎分
 - 膜厚 200～500ミクロン
 - 搬送 チェンコンベアによる連続搬送
 - 硬化 誘導加熱方式
-
- 用途 小型～中型电机用定子及芯的树脂涂装
 - 工序 涂装→外周除去→加热硬化→冷却
 - 能力 5个～20个 / 每分钟
 - 膜厚 200～500微米
 - 搬送 采用链式传送带进行连续搬送
 - 硬化 感应加热方式



*有关其它机型的详细说明，请咨询本公司。