



# Forno elétrico fracos Epsilon 025



## 1 Informações gerais

### 1.1 Certificado CE de conformidade

---

A máquina ou linha de produção vem com a marcação CE e a declaração de conformidade CE de acordo com a Diretiva de Máquinas e outras diretrizes aplicáveis entregue.

A rotulagem e a declaração CE de conformidade referem-se exclusivamente a Identificação da máquina ou linha de produção especificada que opera de forma independente funções.

Quaisquer peças individuais instaladas em outras máquinas ou máquinas fabricadas por terceiros

Linhas de produção devem ser instaladas para identificar isso com a máquina

A máquina ou linha de produção especificada deve ser conectada em rede com a declaração de incorporação entregue à “máquina incompleta”.

Uma análise de risco é necessária para essas peças individuais após sua instalação e após a conclusão todo o sistema necessário.

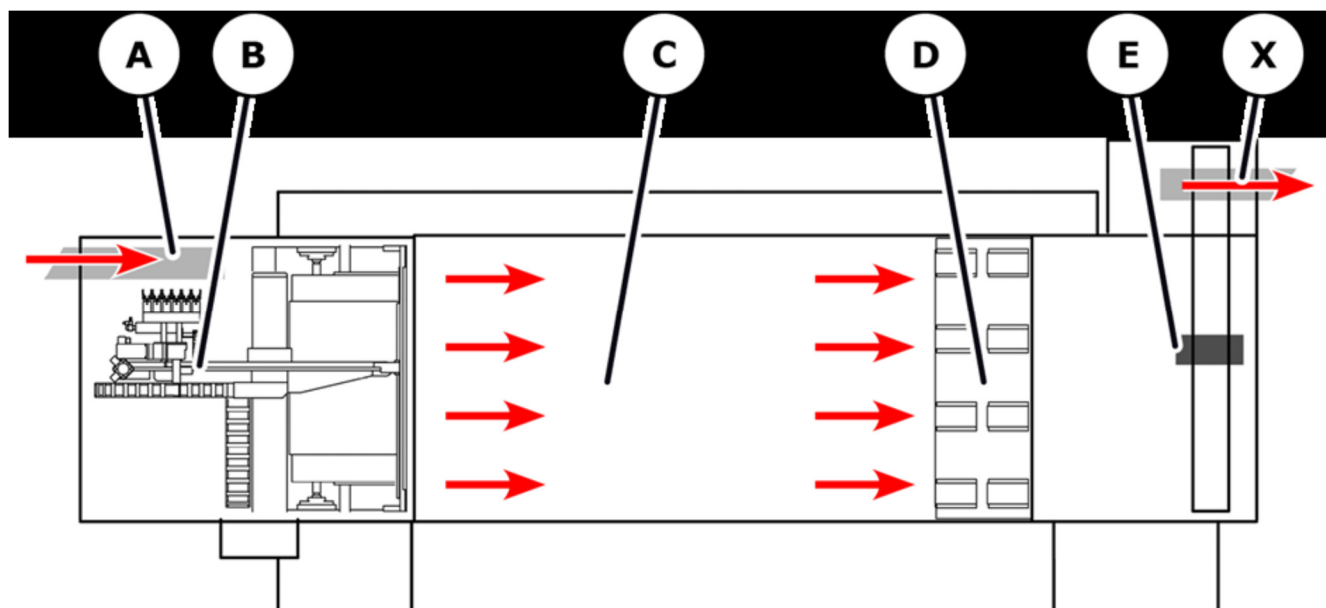
A EUROMATIC não pode aceitar qualquer responsabilidade pela instalação da identificação da máquina especificada em outras máquinas fabricadas por terceiros não emita certificados CE de conformidade para todo o sistema.

A conclusão da análise de risco e do procedimento de certificação CE para todo o O sistema permanece, portanto, da responsabilidade de quem realiza a instalação final.

## 2 Descrição FORNO

### 2.1 estrutura

*A linha de produção consiste nas seguintes unidades*



A Transportador de corrente saliente (não descrito neste manual)

B Transfira para o forno

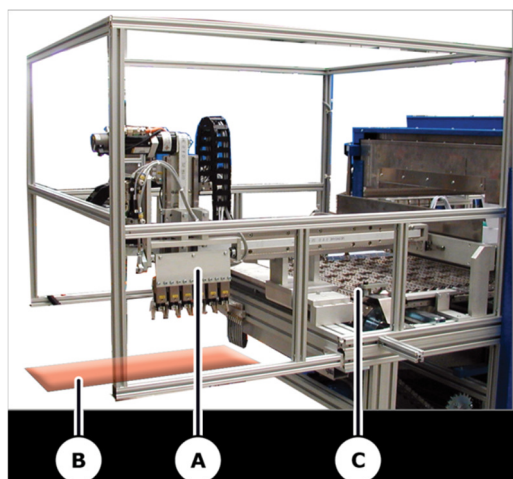
Forno C - câmara de tratamento

Forno D - seção de resfriamento

E Transferência na saída do forno

F Transportador de corrente abaixo (não descrito neste manual)

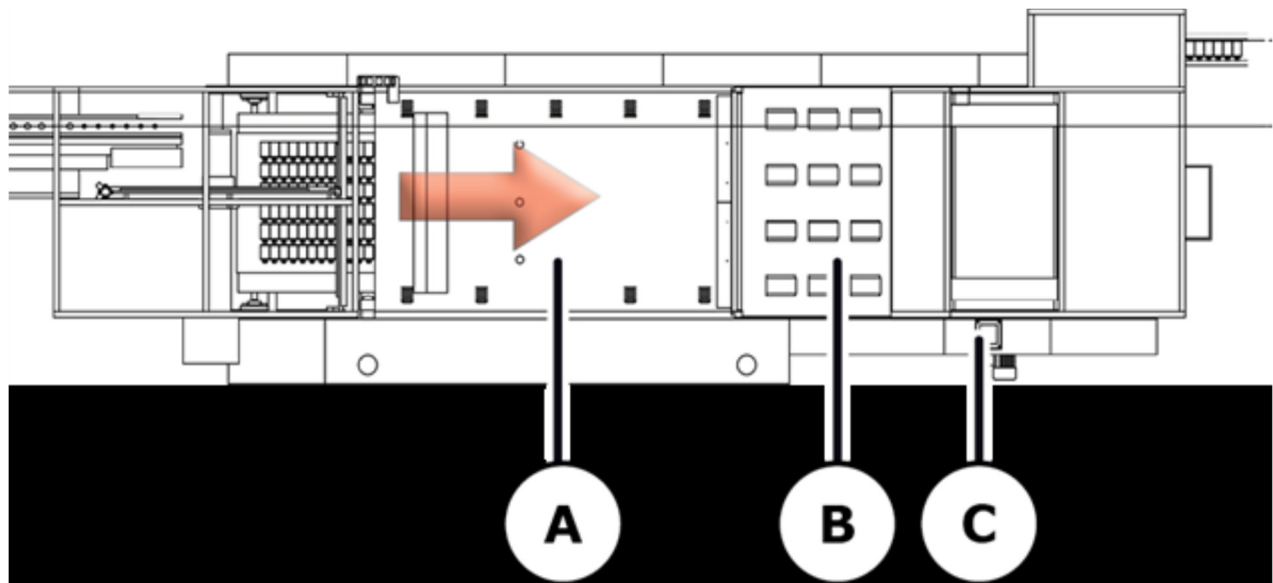
Transferência para entrada do forno



A cabeça [A] leva o Recipientes de vidro acima Transportador [B] e coloca os contêineres o transportador de correia feito de perfis angulares do forno [C].

Esta etapa é repetida automaticamente com frequência repetido conforme necessário toda a largura da banda do prisma do forno de forma ideal. Termoplástico PEEK (pinça de cabeça de transferência)

## 2.2 Forno elétrico



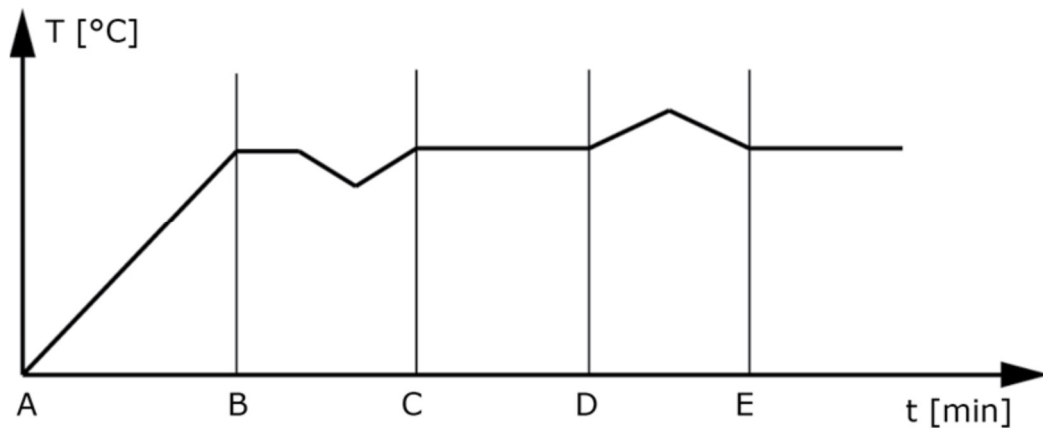
A banda prismática transporta o Recipiente de vidro através do Sala de tratamento [A].

Eles esquentam na sala de tratamento Aquecendo resistores nos recipientes de vidro cerca de 600°C para reduzir as tensões residuais para aliviar a pressão no copo Então eles passam Recipiente de vidro na seção de resfriamento [B], em por onde passam os recipients O ar flui em torno dos ventiladores entrífugos tornar-se.

Um ventilador suga a água resultante gases e os sopra através de um cano [C] ao ar livre.

## 2.3 Temperaturas e tempos de operação

O gráfico a seguir mostra a progressão da temperatura durante um ciclo de trabalho normal



A - B Aquecimento à temperatura ambiente.

O forno está vazio nesta fase.

B Alcançar a temperatura definida no controle de temperatura.

Requer aproximadamente 30 minutos.

B - C Início da produção.

O fluxo dos recipientes de vidro faz com que a temperatura caia. O

A temperatura cai no máximo 10°C.

C A temperatura definida no regulador de temperatura é novamente atingida.

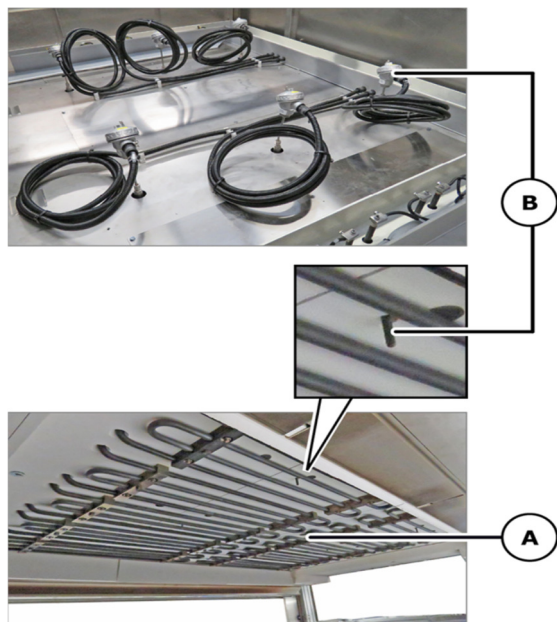
Requer aproximadamente 4 minutos desde o início da produção.

C - D A temperatura permanece constante.

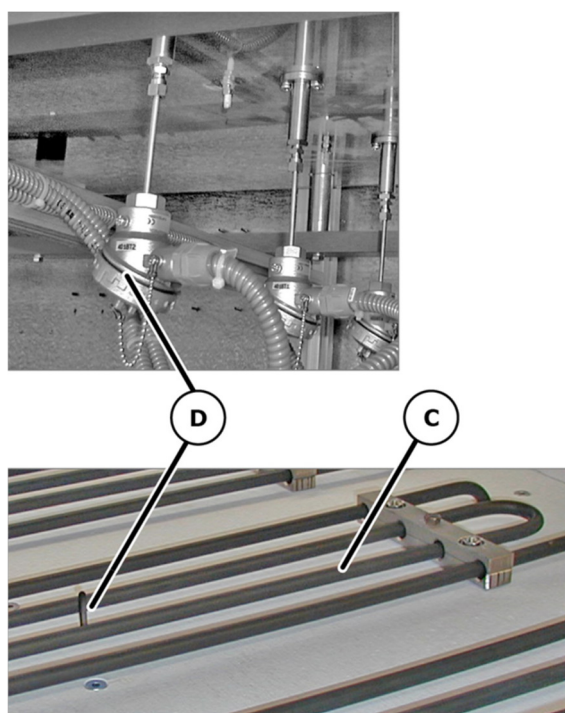
D - E Se a alimentação dos recipientes de vidro for interrompida, a temperatura aumentará.

A temperatura aumenta no máximo 10°C

## 2.4 Aquecimento



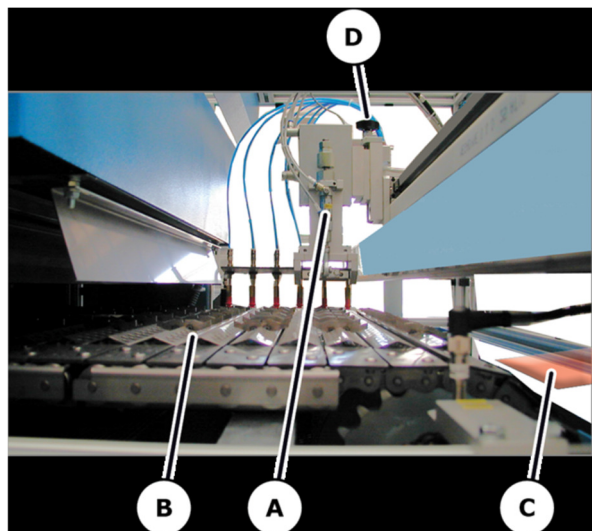
A Elementos de resistência superiores  
B Termopares superiores



C Elementos de resistência inferior  
D Termopares inferiores

## 2.5 Saída do forno

---



A cabeça de transferência [A] levanta o Recipientes de vidro da correia transportadora dos perfis angulares do forno [B]. e os coloca no transportador de corrente [C] por trás disso.

Em caso de alteração de formato:

- Use o botão rotativo [D] para ajustar a altura do

Ajuste a cabeça [A].

- Execute a função de autoaprendizagem (ver 4.4 Painel de controle de saída do forno - função de autoaprendizagem).

Materiais com os quais o vidro está em

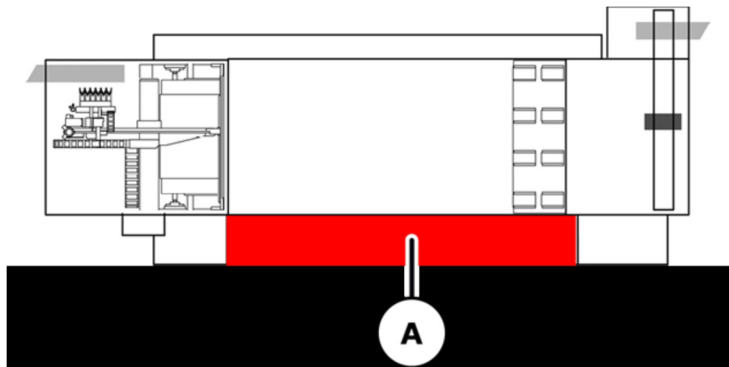
O toque vem:

Borracha de silicone (ventosas).

cabeça de transferência)

## 2.6 Sistema elétrico:

---



Um gabinete de controle  
Diagrama elétrico e de ar comprimido.

## 2.7 Dados técnicos:

---

**Tensão: 380V**

**Frequência: 50 Hz**

**Potência máxima absorvida: 42 kW**

---

### **PERIGO**

**A EUROMATIC não assume qualquer responsabilidade por quaisquer defeitos, defeitos ou perturbações resultantes deste devido à falta de conformidade com os valores de fornecimento especificados.**

### **Tensão**

**Tensão de velocidade: + 10% da tensão nominal.**

### **frequência**

**+ 1% da frequência nominal em operação contínua.**

**+ 2% da frequência nominal por curta duração.**



**Oscilações:**

**Distorção harmônica para a soma dos harmônicos do segundo ao quinto não superior a 10% da tensão total como valor efetivo entre condutores energizados. Uma distorção adicional de 2% do RMS total entre condutores energizados é permitida a soma dos harmônicos do sexto ao trigésimo.**

**Desequilíbrio de tensão na fonte de alimentação trifásica**

**Nem o componente de sequência reversa nem o componente de sequência zero devem exceder o componente de frequência de tensão direta em mais de 2%.**

**Pulsos de tensão**

**Não devem durar mais de 1,5 ms, com uma duração de subida/descida entre 500 ns e 500 µs e um valor de pico máximo de 200% do valor eficaz da tensão nominal de alimentação.**

**Interrupção de tensão**

**A alimentação não deve ser interrompida ou a tensão não deve cair a zero por um período superior a 3 ms. Não é importante em que ponto da onda de oferta isso acontece. Entre dois consecutivos**

**As interrupções devem ter decorrido por mais de 1 s.**

**Buracos de tensão**

**As lacunas de tensão não devem exceder 20% do pico de tensão de alimentação durante mais de um ciclo. Mais de 1 s deve ter decorrido entre dois furos consecutivos.**

**Temperatura de funcionamento do forno: aproximadamente 600°C**

**Capacidade máxima de produção: 46 fracos por minute**

**Foto vista geral:**







