



Forno EPSILON 045S Carpules





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.

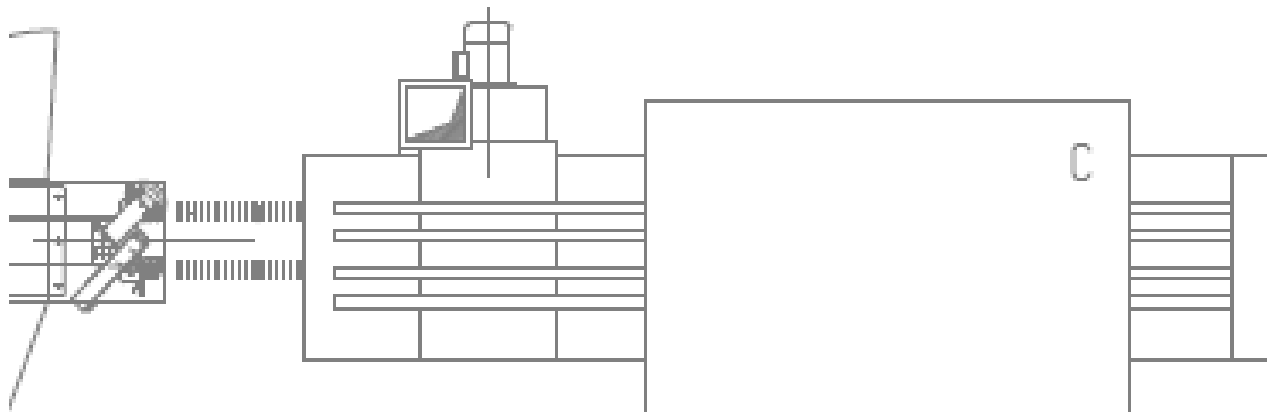
A EUROMATIC não pode aceitar qualquer responsabilidade pela instalação da identificação da máquina especificada em outras máquinas fabricadas por terceiros não emita certificados CE de conformidade para todo o sistema.

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 do FORNO

2.1 Estrutura

A linha de produção consiste nas seguintes unidades



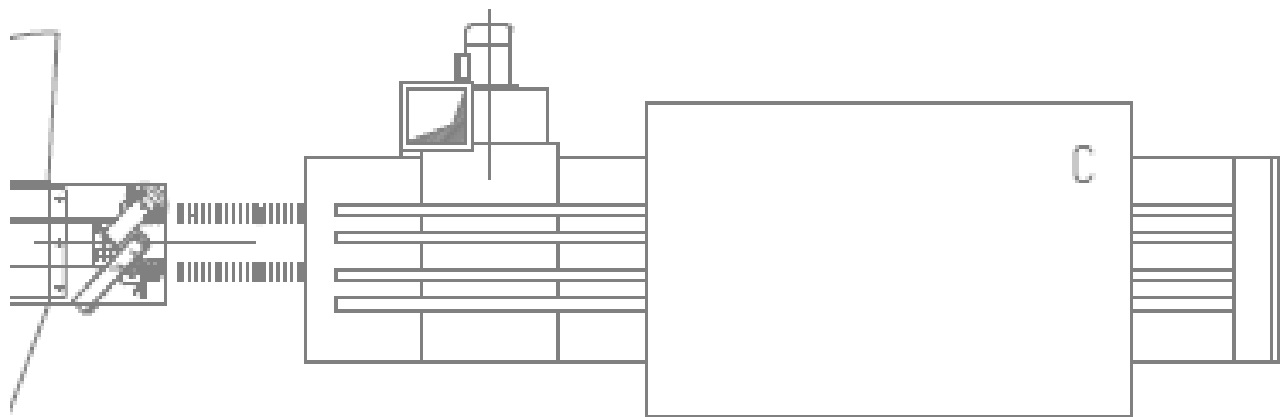
Transportador de corrente saliente
Transfira para o forno
Câmara de tratamento
Seção de resfriamento
Transferência na saída do forno
Transportador de corrente abaixo
Transferência para entrada do forno



A pinça pega o produto de vidro na linha transportadora e coloca os carpules no transportador de fuso feito de inox (tipo rosca). Esta etapa é repetida automaticamente com frequência repetida conforme necessário dentro do forno de forma ideal. As pinças possuem ventosas de silicone para pega e depósito dos produtos na linha e depósito no forno.



2.2 Forno



O fuso do forno recebe o produto de vidro através da pinça de entrada eles esquentam na câmara de tratamento aquecendo resistências nos recipientes de vidro cerca de 630°C para reduzir as tensões residuais e eliminar o stress do produto. Então eles saem do forno e passam na seção de resfriamento, composto por ventiladores para resfriar o produto e um ventilador retira o ar resultante e gases e os sopra através de uma tubulação ao nosso sistema de dutos de exaustor.



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 produtos 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 produtos de vidro for interrompida, a temperatura aumentará.

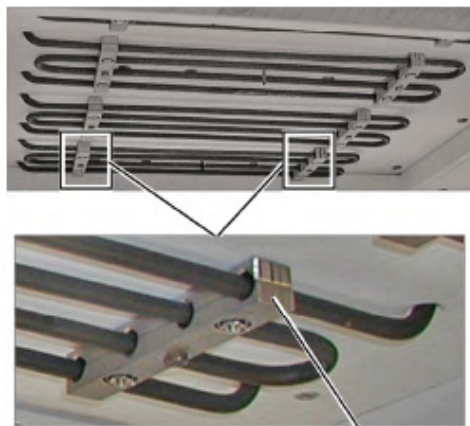
A temperatura aumenta no máximo 10°

2.4 Aquecimento

**A**

A Termopares superiores

B Elementos de resistência superiores

**B**

2.5 Saída do forno



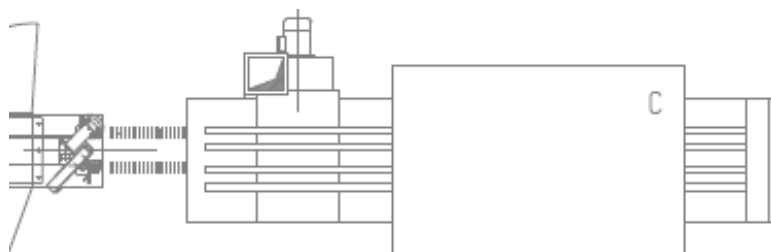
A transferência do forno é feita movimentando o produto de vidro para um sistema de transportador por réguas/cremalheiras metálicas com guias de teflon que deposita no sistema de inspeção composto por um transportador de corrente posteriormente

Em caso de alteração de formato:

- Use os parafusos de ajustes rotativo para ajustar a altura e posição das réguas

Materiais com os quais o vidro está em contato guia de inox, régua de inox e teflon industrial verde.

2.6 Sistema elétrico:



Um gabinete de controle
Diagrama elétrico e de ar comprimido.



2.7 Dados técnicos:

Tensão: 380VAC

Potência máxima absorvida: 17 kW

Temperatura de trabalho: 580 à 630 graus Celsius

Capacidade: 45 carpules por minuto

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 trabalho e limites:

+/- 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.

afundamentos 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 630°C



Capacidade máxima de produção: 45 carpules por minuto

Foto vista geral:



