

# OVENS



## Stenter - mod. RAM/F

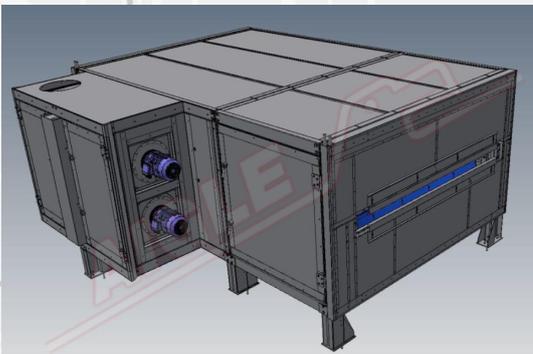


Caractéristiques de la **Stenter mod. RAM/F**:

- **Système de chauffage** ; équipé d'un ventilateur de circulation, d'une batterie, de ventilateurs liés à l'huile, d'un système de récupération des canaux et d'un filtre. Pour assurer un chauffage et une distribution de l'air uniformes, les champs sont opposés droite/gauche. Afin de réduire la consommation d'énergie électrique pendant la phase de haute température du four, tous les ventilateurs de recirculation sont contrôlés par un inverseur qui régule la vitesse en fonction de l'augmentation de la température.

- **Structure du four** ; les portes latérales sont placées le long des côtés avec des joints en caoutchouc de silicone, pour permettre un accès facile à l'intérieur. Les portes latérales et les panneaux supérieurs sont en acier galvanisé et contiennent de la laine minérale de haute densité. Le four est construit de manière à garantir une isolation maximale.

- **Système d'évacuation de l'air** ; composé d'échappements situés dans la partie supérieure du four, reliés à deux canaux d'air placés à l'extérieur du four, le long des côtés supérieurs. Pour chaque champ, des ouvertures variables sont prévues afin d'obtenir un ajustement parfait de la quantité d'air aspirée localement. La rame est constituée d'un système de chaînes verticales avec des axes équipés d'un système de lubrification automatique. Le champ divergent est contrôlé par deux moteurs CA indépendants, équipés de convertisseurs et activés par deux capteurs. Deux paires de brosses rotatives s'engagent pneumatiquement et font avancer le tissu. La tension correcte de la chaîne de la rame est contrôlée automatiquement par un système pneumatique. Les rails de la rame sont divisés en sections, une pour chaque champ. Chaque section est montée sur un arbre transversal fileté motorisé qui permet de faire varier la largeur de la rame. La largeur de chaque champ est contrôlée par des encodeurs avec PLC et affichée à l'écran via le diagramme.



Member of CISO Federation



CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEM  
ISO 9001 - ISO 14001

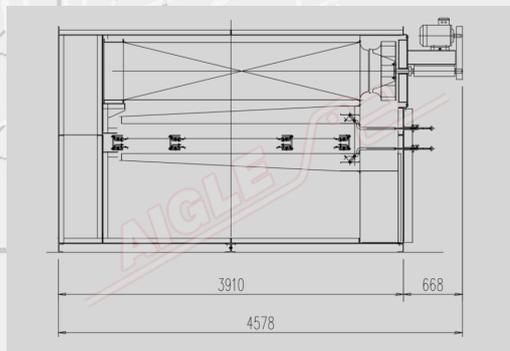


SUSTAINABLE MACHINERY CERTIFICATION



# AIGLE

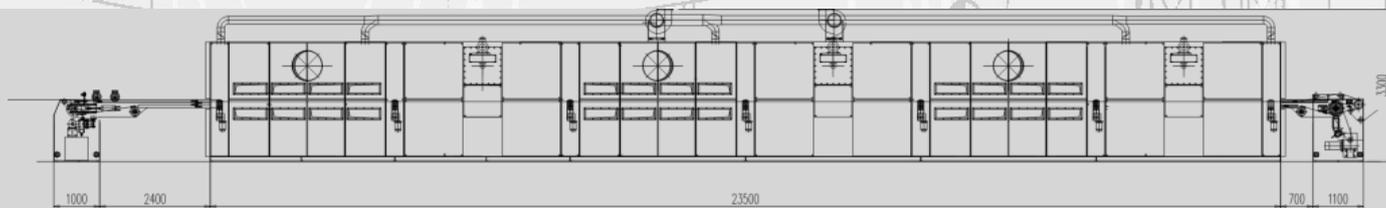
# OVENS



- **Thermo-Settings mod. TR** ; le système de contrôle de la température (un pour chaque batterie) composé de

- Valve modulaire à trois voies pour le contrôle du pneu, équipée d'un transducteur électro-pneumatique
- Détecteur de température PT 100
- Contrôle électronique PID avec affichage numérique

- **Tableau électrique et PLC** ; les composants du moteur sont regroupés sur des panneaux de contrôle modulaires. Les principales fonctions sont affichées à l'écran. La synchronisation avec le reste de la ligne est assurée par des moteurs à courant alternatif commandés par un onduleur à fonction vectorielle. La synchronisation générale du système est obtenue par un signal d'entrée aux tableaux chargés du contrôle des onduleurs. Le réglage général de la vitesse s'effectue par l'intermédiaire du potentiomètre du moteur et de l'amplificateur de signal. Les cartes électroniques régulant les onduleurs sont également équipées de potentiomètres (corrégés en pourcentage).



## DONNÉES TECHNIQUES

Capacité thermique en champ unique	de 75 000 à 150 000 KCal/h
Puissance du ventilateur unique	de 5,5 kW à 7,5 kW
Largeur utile	à définir
Température maximale de fonctionnement	à définir (220° C max.)
Vitesse maximale	à définir
Alimentation électrique	400 V/50 Hz/triphasé
Air comprimé	7±1 Kg/cm <sup>2</sup> .

Member of CISQ Federation

