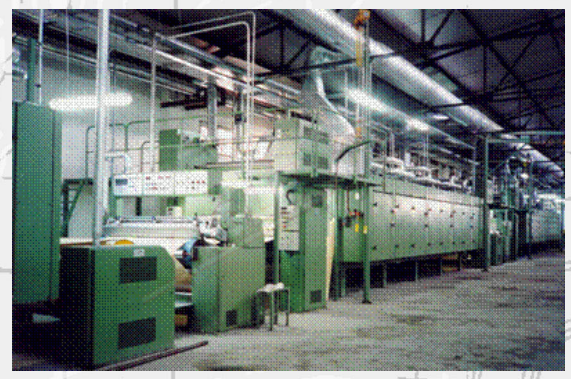
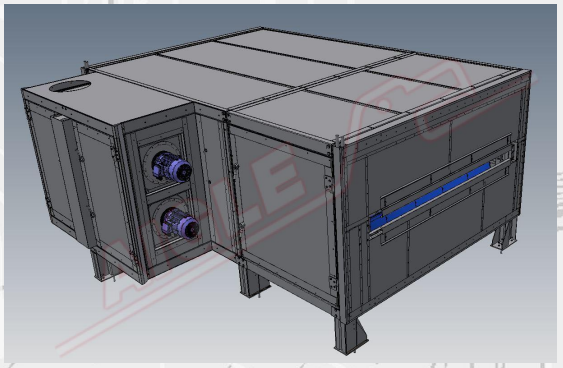
Horno de secado para líneas de revestimiento - mod. FOP/C





Horno de secado para líneas de revestimiento mod. FOP/C son sus principales características:

- **Sistema de calefacción**, que está equipado con un ventilador de recirculación, una batería de aceite, canales de soplado, un canal de recuperación de aire y un filtro. Para garantizar una calefacción y una distribución del aire uniformes, los campos se oponen en el lado izquierdo y en el derecho.

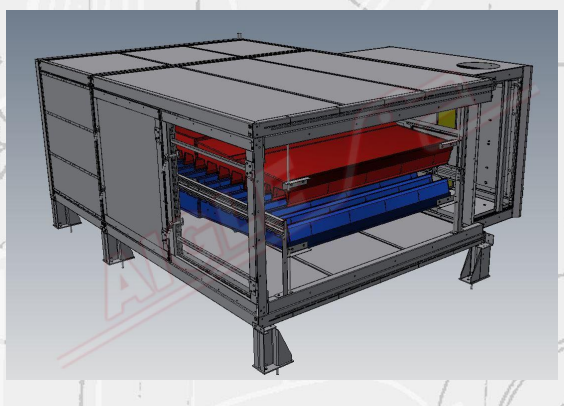
Para reducir el consumo eléctrico a medida que el horno alcanza la temperatura de trabajo, todos los ventiladores de recirculación están controlados por un inversor que cambia la velocidad de rotación a medida que aumenta la temperatura.

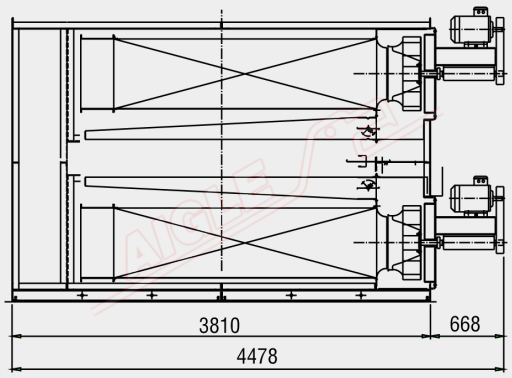
- **Estructura de horno**, dispone de puertas de cierre de goma de silicona colocadas a lo largo de los laterales para facilitar el acceso al interior. Tanto las puertas laterales como los revestimientos superiores están fabricados con paneles de chapa de zinc que contienen lana mineral de alta densidad. El horno está construido para garantizar la máxima estanqueidad y aislamiento.
- **Sistema de escape de aire**, compuesto por escapes superiores que están conectados con dos canales de aire que conducen al exterior del horno, a lo largo de los laterales superiores. Para permitir ajustes locales y precisos de la aspiración de aire, se proporcionan aberturas de tamaño variable para cada campo de aplicación.
- El **cuadro eléctrico y el PLC**, los componentes de motorización están reunidos en paneles de control modulares. Las funciones principales aparecen en pantalla. La sincronización con el resto de la línea se obtiene mediante motores de corriente alterna controlados por inversores con funciones vectoriales. La sincronización general se obtiene mediante una señal de entrada a las tarjetas que controlan los inversores.

Member of CISQ Federation
RINA
CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEM
ISO 9001 - ISO 14001
GREEN LABEL
SUSTAINABLE MACHINERY CERTIFICATION

AIGLE

HORNOS





El ajuste general de la velocidad se obtiene mediante un moto-potenciómetro y un amplificador de señal. Las tarjetas electrónicas para los ajustes del inversor están equipadas con corrección potenciométrica por porcentaje.

- **Termorregulaciones mod. TR** es un sistema de control de temperatura, habría uno para cada batería, compuesto por:
- Una válvula modular de mando neumático de tres vías, equipada con un transductor electroneumático
- Un detector de temperatura PT 100
- Un control electrónico PID con pantalla digital

Opciones:

Sistema de introducción del papel: el horno puede equiparse con un transportador de cadena motorizado, para introducir fácilmente el papel que requiera recubrimiento. Para sostener el papel a lo largo del horno se han previsto cilindros locos. Los cilindros se pueden desmontar fácilmente para limpiarlos cuando sea necesario.

Los hornos de **AIGLE** también pueden construirse para calentamiento por vapor o gas.

DATOS TÉCNICOS	
Calentamiento del horno	aceite diatérmico
Temperatura del aceite térmico	280°C
Potencia calorífica de una sola nave	120.000 KCal/h
Potencia eléctrica de un ventilador de recirculación	5,5 kW
Temperatura máxima de trabajo	por definir (220° C máx.)
Anchura útil	por definir
Alimentación	400 V/50 Hz/trifásica
Aire comprimido	7±1 Kg/cm².

Member of CISQ Federation
RINA
CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEM
ISO 9001 - ISO 14001
GREEN LABEL
SUSTAINABLE MACHINERY CERTIFICATION

AIGLE

AIGLE Macchine srl • Via Donatello, 8 • 10071 Borgaro Torinese • ITALIA • Tel. +39 0112624382 • www.aigle.it • e-mail: info@aigle.it