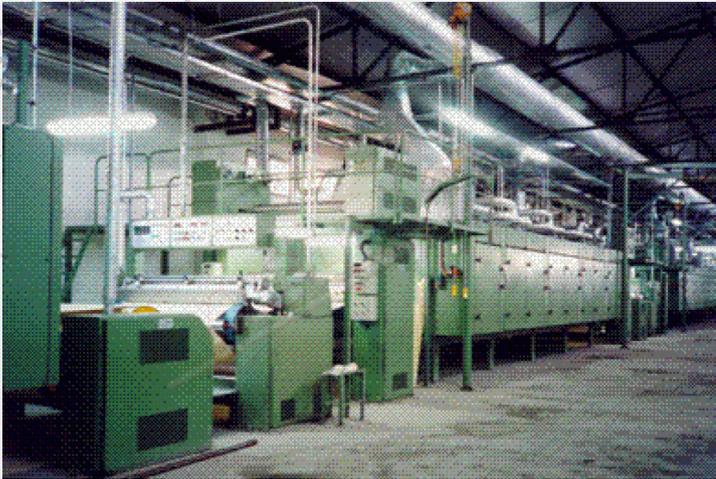


OVENS



Horno de secado con cinta transportadora - mod. FOP/T



El **Horno de secado con cinta transportadora mod. FOP/T**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.

- **Cinta transportadora**, fabricada con una red de kevlar y equipada con:

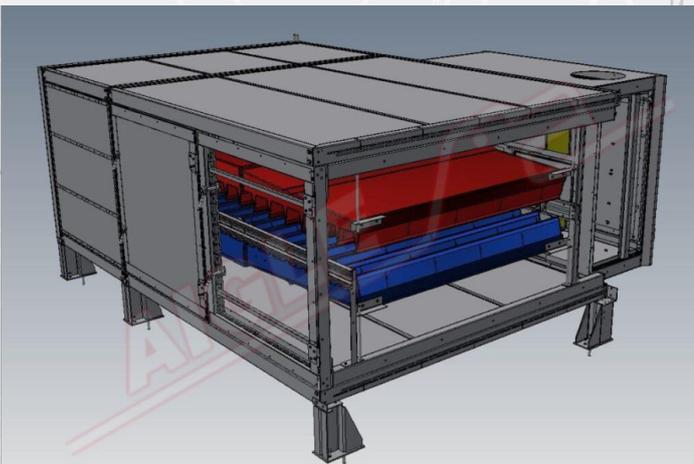
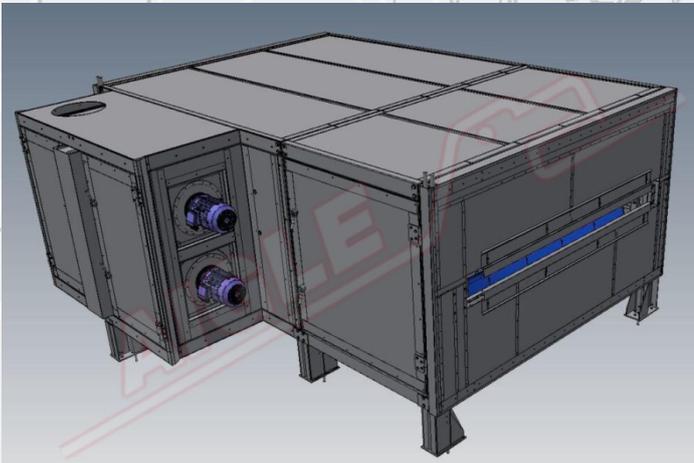
- Un sistema automático para ajustar la alineación y el tensado
- Apoyar los rodillos locos

Member of CISQ Federation



AIGLE

OVENS



- **Termorregulaciones mod. Tres** un sistema de control de temperatura, habría uno para cada batería, compuesto por:

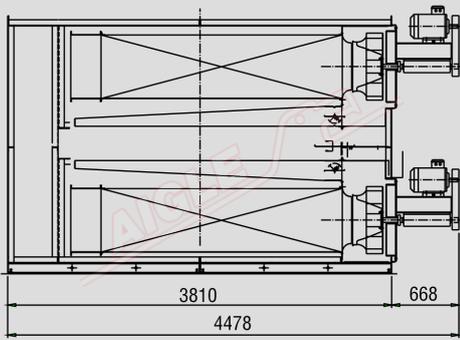
- Una válvula modular de mando neumático de tres vías, equipada con un transductor electroneumático
- Un detector de temperatura PT 100
- Un control electrónico PID con pantalla digital

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

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

DATOS TÉCNICOS

Potencia calorífica de una sola nave	120.000 KCal/h
Ventilador de recirculación simple	5,5 kW
Temp. máx. 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



CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEM
ISO 9001 - ISO 14001



AIGLE 