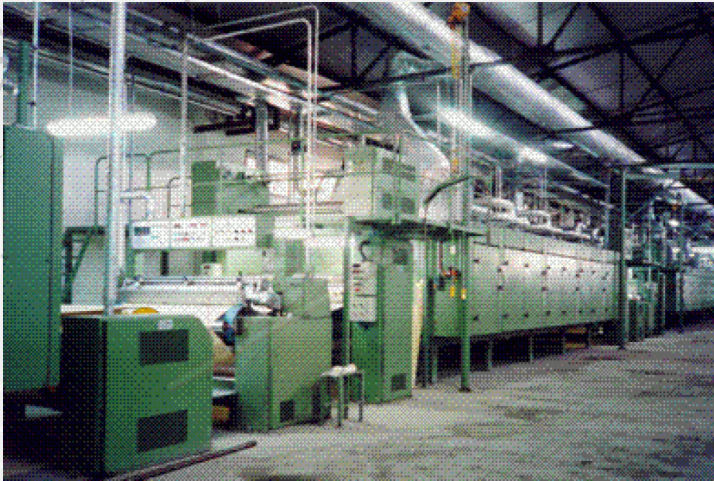


OVENS



Four de séchage avec convoyeur - mod. FOP/T



Les **Four de séchage avec convoyeur mod. FOP/T** Les principales caractéristiques du logiciel sont les suivantes :

- **Système de chauffage** équipé d'un ventilateur de recirculation, d'une batterie d'huile, de canaux de soufflage, d'un canal de récupération d'air et d'un filtre. Pour assurer une distribution uniforme du chauffage et de l'air, les champs sont opposés à gauche et à droite. Afin de réduire la consommation électrique lorsque le four atteint sa température de fonctionnement, tous les ventilateurs de recirculation sont contrôlés par un inverseur qui modifie la vitesse de rotation lorsque la température augmente.

- La **structure du four** est dotée de portes hermétiques en caoutchouc de silicone qui sont placées tout le long des côtés afin de faciliter l'accès à l'intérieur. Les portes latérales ainsi que les couvertures supérieures sont constituées de panneaux de tôle de zinc contenant de la laine minérale de haute densité.

Le four est construit de manière à garantir une étanchéité et une isolation maximales.

- **Système d'évacuation de l'air**, composé d'évacuations supérieures reliées à deux canaux d'air qui débouchent à l'extérieur du four, le long des côtés supérieurs. Afin de permettre des ajustements locaux et précis de l'aspiration d'air, des ouvertures de taille variable sont prévues pour chaque champ d'application.

- **Bande transporteuse**, fabriquée à partir d'un filet en kevlar et équipée de.. :

- Un système automatique de réglage de l'alignement et de la tension
- Soutenir les rouleaux inactifs

Member of CISQ Federation



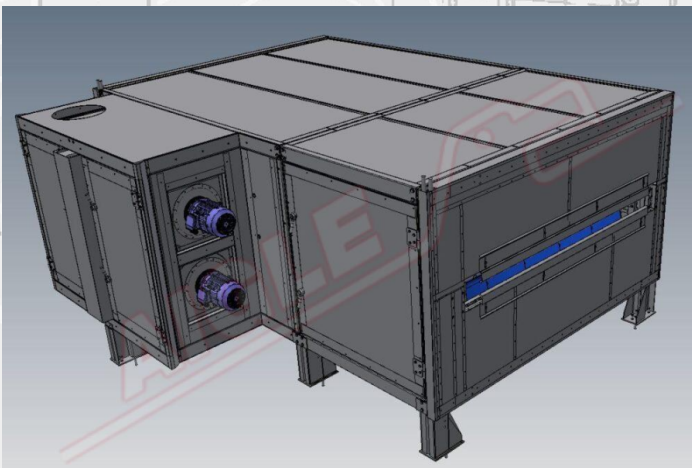
AIGLE

OVENS



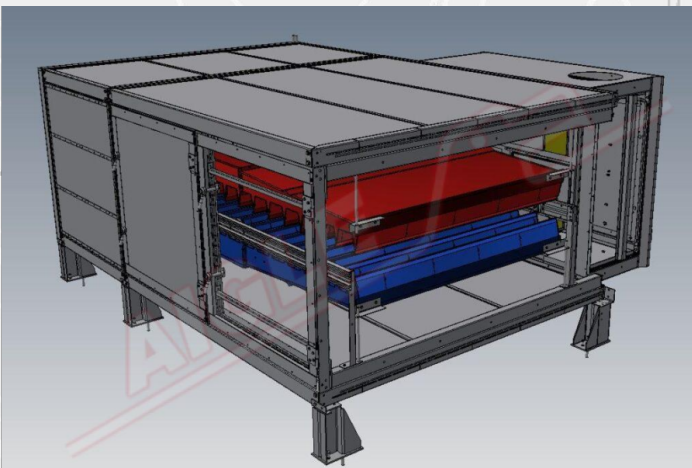
- **Modulation des thermorégulations.** TRest un système de contrôle de la température, il y en aurait un pour chaque batterie, composé de

- Une vanne modulaire de commande pneumatique à trois voies, équipée d'un transducteur électropneumatique
- Un détecteur de température PT 100
- Une régulation électronique PID avec affichage numérique



- Le **tableau électrique, l'automate** et les composants de motorisation sont regroupés sur des panneaux de contrôle modulaires. Les fonctions principales sont affichées à l'écran. La synchronisation avec le reste de la ligne est assurée par des moteurs à courant alternatif commandés par onduleur et dotés de fonctions vectorielles. La synchronisation générale est obtenue grâce à un signal d'entrée envoyé aux cartes qui contrôlent les onduleurs.

Le réglage général de la vitesse est assuré par un moto-potentiomètre et un amplificateur de signal. Les cartes électroniques de réglage des onduleurs sont équipées d'une correction potentiométrique par pourcentage.



Les fours **AIGLE** peuvent également être conçus pour être chauffés à la vapeur ou au gaz.

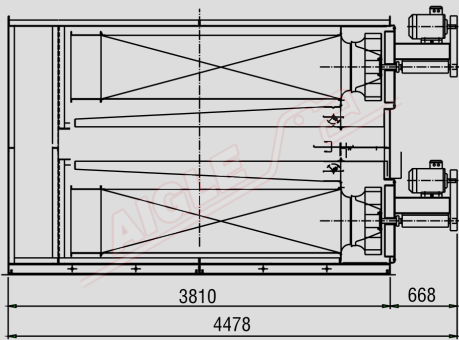
DONNÉES TECHNIQUES

Puissance de chauffage d'une seule travée : 120 000 KCal/h

Ventilateur de recirculation unique 5,5 kW

Température de travail maximale à définir (220° C max.)

Largeur utile à définir



Alimentation électrique

400 V/50 Hz/triphasé

Air comprimé

7±1 Kg/cm².

Member of CISQ Federation



CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEM
ISO 9001 - ISO 14001



AIGLE 