

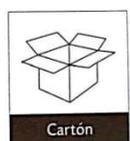
RETRAF20



FT 20

Horno de retracción automático FT-20

- Disponible FT 20 AUTO: con quemador de alimentación
- Tipo de gas: metano, propano, GLP
- Presión de gas: 200 mbar
- Fuente de alimentación: 400 V Trifásica +neutro 50 Hz
- Máx potencia instalada: 2 kW
- Reducir el tiempo de ciclo: 150-160 seg.
- Peso máximo: 2.000 Kg.



DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA

El chasis está construido con plancha de acero doblada y pintada, que soporta todos los componentes de la misma, las cajas de conexiones y el cuadro eléctrico.

Quemador de gas, con desplazamiento vertical mediante motor controlado por el PLC, sujeto por unas robustas cadenas y que está formado por el generador de aire caliente, el repartidor y regulador de gas, las partes eléctricas de encendido y control de la llama. Este quemador de aire caliente está proyectado para funcionar con gas metano, propano o butano con una presión de alimentación de 200 mbar. Solo se precisa de un simple cambio para la adaptación a cualquiera de estos combustibles. El generador está construido en chapa galvanizada y las partes en contacto con la llama en acero inox AISI 430. el quemador tiene acoplado un ventilador para generar el aire de combustión, la electro válvula del gas, el transformador de alta tensión para el encendido de la llama, el sensor de llama y el regulador de la presión del gas.

La máquina está dotada de las seguridades de gas como lo especifica la normativa CE, el filtro de entrada, el reductor principal de presión de gas, el presostato de mínima presión y del tubo flexible de alimentación de gas. Cuadro eléctrico que contiene todos los componentes de potencia, de control de la máquina y los pulsadores de maniobra.

El horno de retracción automático FT-20 utiliza un quemador de aire caliente, para termo retractor el pallet. Este se posiciona sobre la plataforma giratoria, la cual dispone de unos topes que facilitan el centrado del mismo.

Una columna de aluminio extrusionado, soporta el conjunto quemador, que se desplaza sobre ella en sentido vertical por la acción de un motor reductor controlado por convertidor de frecuencia.

Es posible regular el tiempo de calentamiento de la base, su enfriamiento y el tiempo de calentamiento de parte superior del pallet.

El paro de plataforma se produce siempre en la misma posición para facilitar la carga y descarga de los pallets.



DESCRIPCIÓN DEL CICLO

Una vez depositado el pallet a retractor sobre la mesa giratoria, se activa el ciclo mediante un pulsador y se inicia la retracción, encendiéndose el quemador. Un sistema de control de llama con electro válvula de seguridad, garantiza la perfecta combustión del gas, evitando la contaminación con gases no quemados. Al mismo tiempo, la mesa empieza a girar y el quemador se desplaza hasta la parte superior del pallet. Una fotocélula determina automáticamente la altura y realiza la retracción de la parte alta del pallet, apagando a continuación el generador y deteniéndose la mesa en la posición inicial, para permitir la retirada del pallet.