

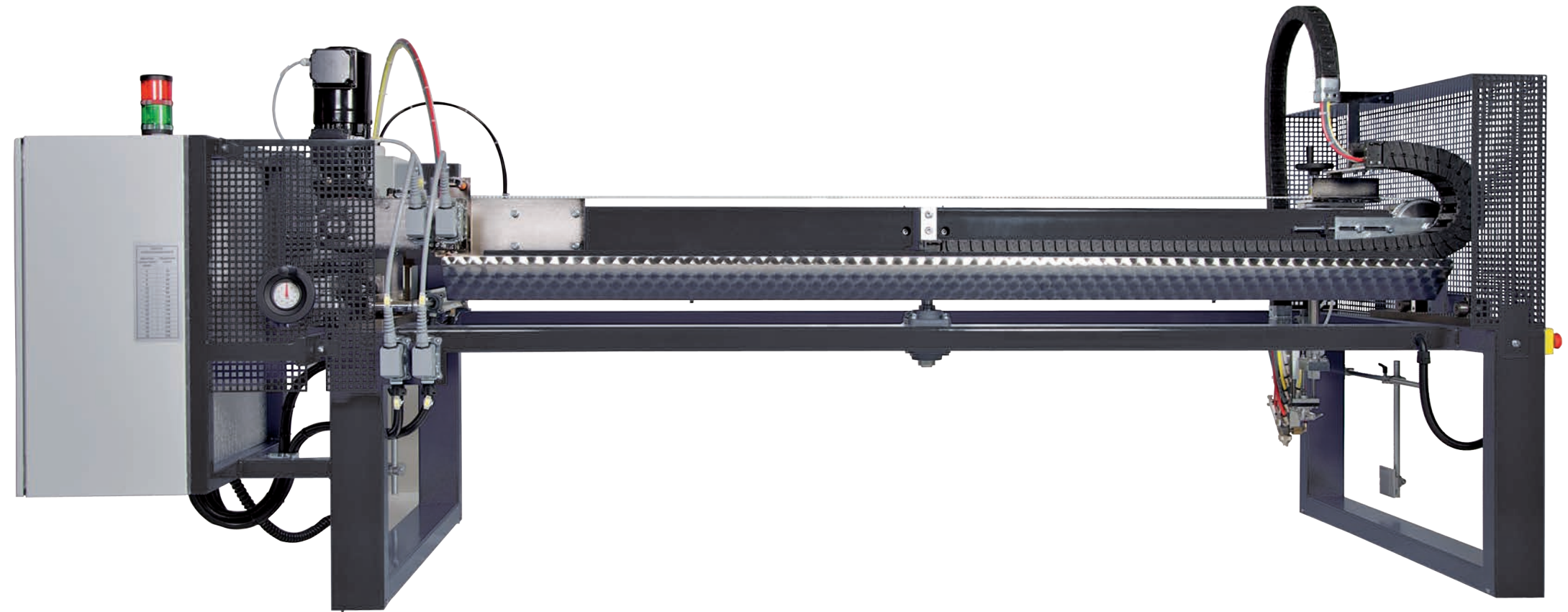
pennekamp 

CS

— Sistema de Tratamiento CES 650



# Sistema de Tratamiento



## Sistema de Tratamiento CES 650

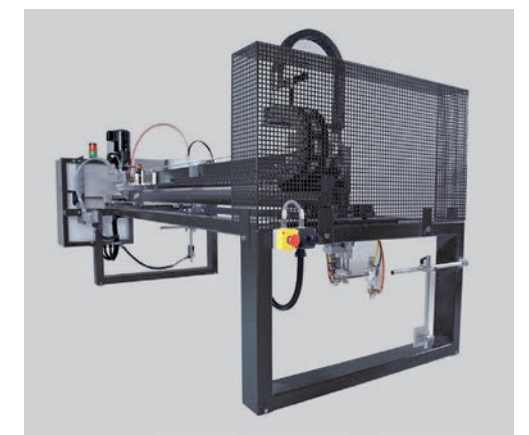
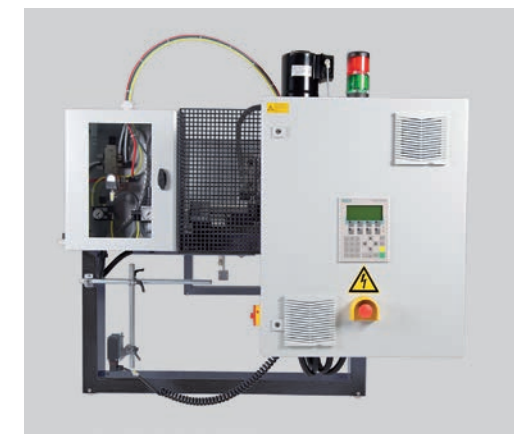
El sistema de tratamiento en frío se utiliza para aplicar un recubrimiento sobre la superficie del vidrio con el fin de protegerlo contra los rayones que puedan surgir durante el transporte o el llenado. La instalación se realiza a la salida del horno de recocido, en la zona donde los artículos tienen una temperatura entre 80 y 120°C (dependiendo del medio utilizado). El equipo está construido con una combinación de acero recubierto de aluminio para evitar la corrosión y partículas contaminantes. Además, la parte que se encuentra por encima de los artículos lleva una cubierta protectora. Para un posicionamiento óptimo del sistema de tratamiento, este es ajustable a lo largo de 2,25 metros, lo que permite desplazar el sistema completo hacia la zona adecuada.

El movimiento transversal sobre la malla del horno es realizado por un sistema de transporte lineal con correa dentada, controlado por un variador de frecuencia, libre de mantenimiento. El motorreductor se encuentra en el lado de control, directamente al costado del armario de control principal. El movimiento oblicuo es ajustado manualmente para cada producción, y su posicionamiento después de cada ciclo ocurre mediante un cilindro neumático.

Las opciones de ajuste las visualiza el operador en el Touch Panel del PLC. Los artículos, por lo general, son pulverizados por debajo de la boquilla. La pistola de pulverización dispone de un sistema neumático de elevación para poder elevarla en casos de desalineamiento de las filas y evitar que estas se caigan. Por

razones de mantenimiento y ajustes de la esprea de pulverización de la pistola, es posible detenerla en ambos lados del horno. El pulverizado ocurre durante el movimiento transversal. Para asegurar el pulverizado, está instalado un detector de flujo del recubrimiento. Los componentes de control neumáticos se encuentran en un panel de control separado, al lado del panel eléctrico. Todos los componentes mecánicos, neumáticos y eléctricos están montados en el sistema de tratamiento en frío y son probados detenidamente antes de su envío. Para la instalación, solo queda realizar la conexión eléctrica, de aire comprimido y del medio de pulverización.

El manejo y control del sistema se basa en un PLC. La regulación y el manejo ocurren mediante un panel de visualización. El equipo está equipado con una alarma óptica.



## Puntos a destacar

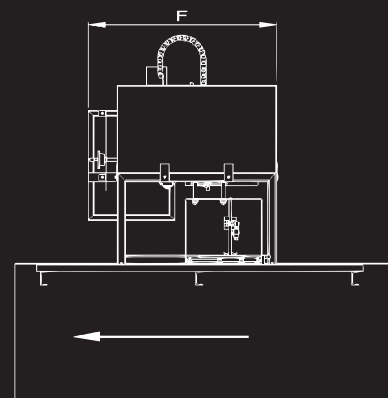
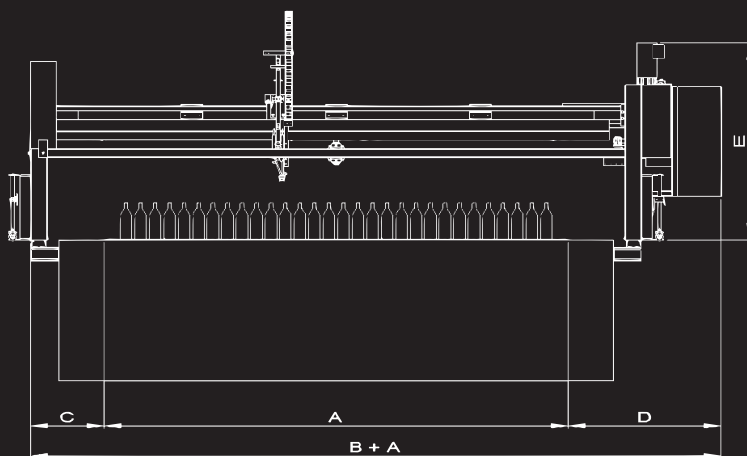
- Sistema lineal con correa dentada y control por variador de frecuencia
- Regulación de velocidad para movimiento transversal
- Regulación de recorrido de pulverizado
- Posicionado oblicuo neumático
- Modo de operación en continuo o con barrera de luz
- Parada en ambos lados para ajuste de la esprea de pulverización
- Control de fluido
- Sistema de alarmas detalladas
- Sistema de rieles para posicionado.

### Opciones:

- Sistema de dosificación
- Posibilidad de uso de dos pistolas de pulverizado
- Panel de control con aire acondicionado

## Sistema de Tratamiento CES 650

Longitud/Profundidad	F = 1.100mm
Anchura	C/D = 510/1.055mm
Altura	E = 1.265 (+300mm)
Anchura tapiz	A = 1.200 - 5.700mm
Corriente	400V 50HZ*
Fusibles	10A
Presión de aire	4 - 6 bar 56 - 84 PSI
*otros a consultar	



**pennekamp** 



Cesar Mendez

M: +52 55 2900 2247  
T: +52 55 63 82 49 85

cmendez@pennekamp.de  
[www.pennekamp.de](http://www.pennekamp.de)

Ernst Pennekamp GmbH & Co. OHG

Königsfelderstraße 38-42  
D-58256 Ennepetal

T +49 (0) 23 33 605 - 0  
info@pennekamp.de  
[www.pennekamp.de](http://www.pennekamp.de)