



—
Horno de Precalentamiento

Horno de Precalentamiento



Horno de Precalentamiento

Este horno se utiliza para precalentar los moldes antes de su instalación en la máquina de producción. El horno dispone de un calentamiento de gas directo y utiliza convección de aire para el calentamiento de moldes de la producción de vidrio.

El horno es suministrado listo para operar reduciendo de esta manera el tiempo de instalación. La estructura exterior esta fabricada en acero mientras que el interior es de acero inoxidable resistente a las temperaturas. La parrilla de carga del carro también es de acero inoxidable permitiendo una convección óptima. Para evitar la perdida de energía por la superficie exterior, el horno esta aislado con fibras mas modernas. La convección de aire aporta a la efectividad del quemador de gas/ calentamiento eléctrico. El armario de control montado directamente en el horno contiene el control de temperatura y de las demás componentes eléctricas.

El carro de carga del horno dispone de ruedas sobre rieles por los cuales es transportado con un motor eléctrico. La carga del carro puede ser efectuada por medio de una carretilla o monta cargas. El sistema de rieles y el motor de transporte están pre ajustados.

El motor eléctrico para el transporte está situado en la parte trasera del horno protegido del calor. La compuerta aislada está fabricada por la parte interior en acabado de acero inoxidable. Un sistema de guiado de la compuerta posibilita cerrar la misma casi herméticamente así como un abrir fácil.

Un mecanismo de seguridad compuesto de dos interruptores asegura la desconexión del horno (quemador y ventilador de convección) en el momento de abrir la compuerta. Al cerrar la compuerta el carro de carga es desconectado para evitar su movimiento estando el horno cerrado. El calentamiento es directo por medio de un quemador de gas con una potencia de 90kW.

Los gases del quemador llegan por medio de los tubos de combustión hasta por debajo del ventilador recirculador. Este recirculador mezcla estos gases con la atmósfera de la cámara. Tanto el tubo de combustión como la turbina del ventilador de recirculación son de acero inoxidable resistente a las temperaturas de operación.

El quemador dispone de todas las componentes de seguridad exigidas y relevantes para la normativa vigente. El armario de control es instalado en el lateral del equipo, el mando dispone de todas las componentes necesarias así como un regulador termoelectrico. Para instalación y puesta en marcha se requiere de tornillos y 5 enchufes eléctricos. La toma de corriente requerida es de tres fases y la de gas con una presión de 50 a 250mbar.



Puntos a destacar

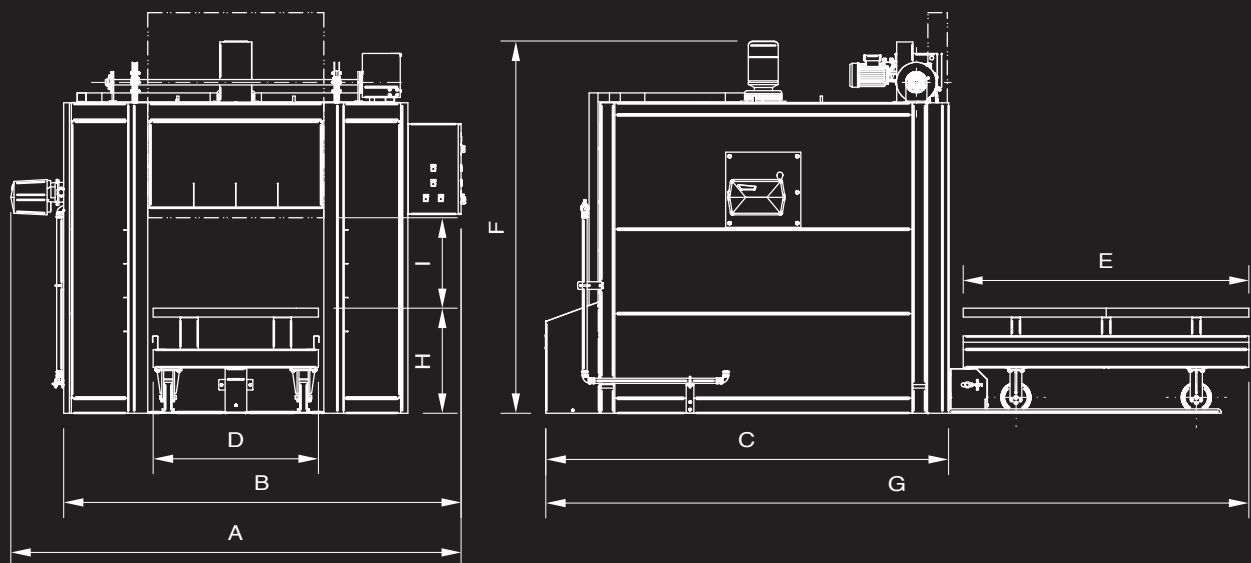
- Compuerta eléctrica
- Convección de aire
- Calentamiento de gas conforme EN746-2
- Carro de carga grande (superficie de 2m²)
- Completamente prefabricado
(conexión del control por enchufes)
- Circuito de protección del operador

Option:

- Calentamiento eléctrico
- Carro de carga eléctrico

Horno de Precalentamiento

Anchura (sobre quemadores)	approx. 2.990mm
Anchura (calentamiento eléctrico)	approx. 2.640mm
Profundidad sin rieles	approx. 2.680mm
Profundidad con rieles	approx. 4.680mm
Altura	approx. 2.475mm
Interiores anchura	approx. 1.170mm
Interiores profundidad	approx. 1.950mm
Interiores altura interior	approx. 600mm
Carro anchura	approx. 1.100mm
Carro profundidad	approx. 1.900mm
Carro altura de carga	approx. 700mm
Temperatura	max. 500 °C



pennekamp 



Cesar Mendez

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

cmendez@pennekamp.de
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