

—  
Tratamiento inferior UBS 800



# Sistema de Tratamiento inferior



La velocidad es regulada por un variador de frecuencia. Interruptores de fin de carrera cambian la dirección de la pistola y posibilitan su ajuste en estas posiciones. El variador de frecuencia así como las otras componentes eléctricas como: parada de emergencia, interruptor principal, relés automáticas etc. están instaladas en un pequeño armario de control. El control ocurre por medio de un pequeño PLC de Siemens con un panel gráfico de operación en donde se realizan todos los ajustes. También los avisos de fallo se visualizan aquí. Todo el armario de control es montado en la lateral de la mesa de descarga del horno.

## Tratamiento inferior UBS 800

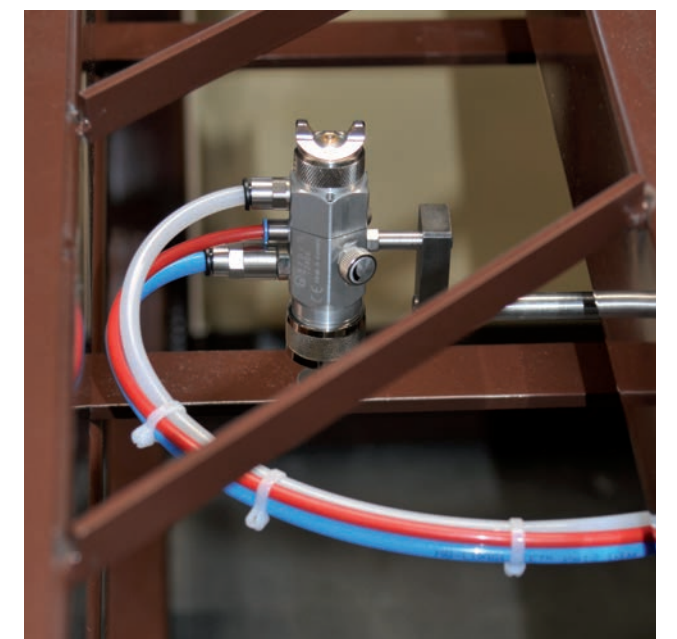
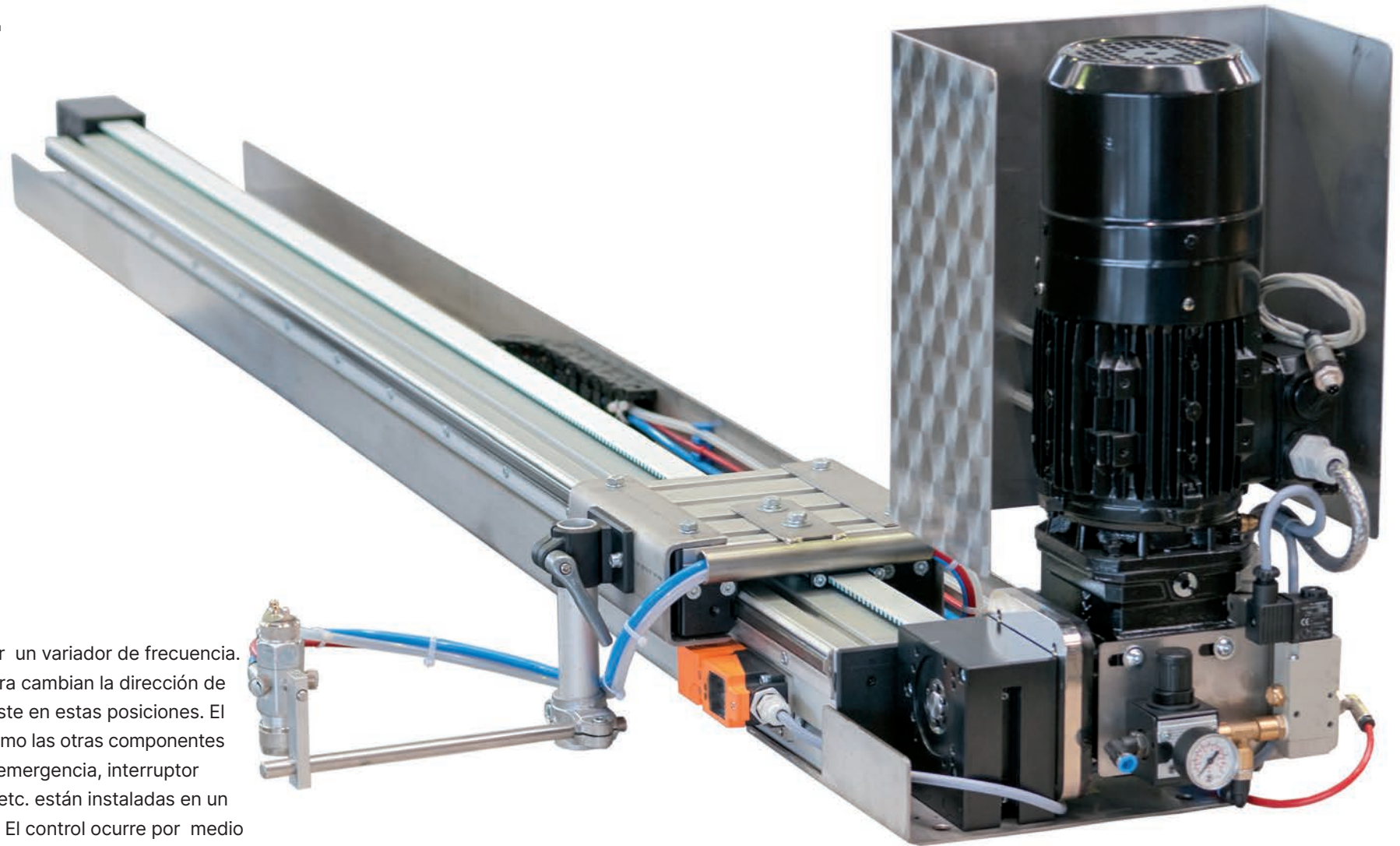
El tratamiento inferior se utiliza para recubrir el fondo de los artículos con un medio y protegerlos de esta manera contra rayados, que puedan surgir durante el transporte y el llenado. El equipo no requiere de modificaciones adicionales, este puede ser instalado en el espacio disponible entre la malla en la parte superior y la parte inferior del retorno habitual sin conversión. La altura necesaria es de 200mm. En el caso de instalarse en un horno ajeno a Pennekamp es preciso estudiar la situación con los planos del horno.

La estructura del equipo consiste de un perfil de aluminio que asimismo es el riel para el carro de la pistola de pulverización. El sistema de tracción consta de un motorreductor.

El movimiento del carro ocurre por medio de una correa dentada. La pistola de pulverización que está sujeta a este carro, está desplazada hacia el lado evitando de esta manera que se ensucie el mecanismo durante la maniobra. La abertura de la chapas de deslizamiento debería de ser de aprox. 200mm (150mm mínimo).

Para proteger la mecánica de la suciedad, polvo de la abrasión y residuos de vidrio es instalada una chapa de protección directamente debajo de las chapas de deslizamiento.

El medio de tratamiento es puesto a disposición por parte de la bomba de dosificación. Al no ser parte del pedido. La energía necesaria es: aire a presión entre 4 y 6 bar y una conexión eléctrica de tres fases, neutro y toma de tierra.



## Puntos a destacar

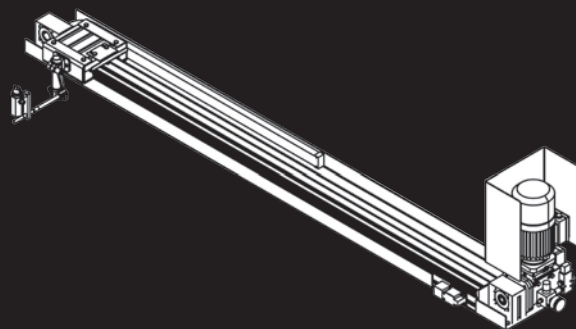
- Sistema lineal con correa y velocidad por variador de frecuencia
- Regulación de velocidad de pulverizado
- Modo de operación continuo o por impulso
- Interruptor de parada para ajuste de la espesa de pulverizado.

### Opción:

- Bomba de dosificación

## Tratamiento inferior UBS 800

Ancho de malla del horno A	variable (Cliente)
Largo total B	anchura tapiz + 620mm
Anchura sobresaliente lado mortiz C	310mm
Medida retorno D	310mm
Altura total incl. motor E	550mm
Anchura equipo motriz F	360mm
Anchura recorrido G	550mm +/- 50mm
Anchura estructura H	260mm
Altura I	175mm
Anchura Abertura pulverización en horno	150mm



**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)