

—
Tratamiento inferior UBS 400

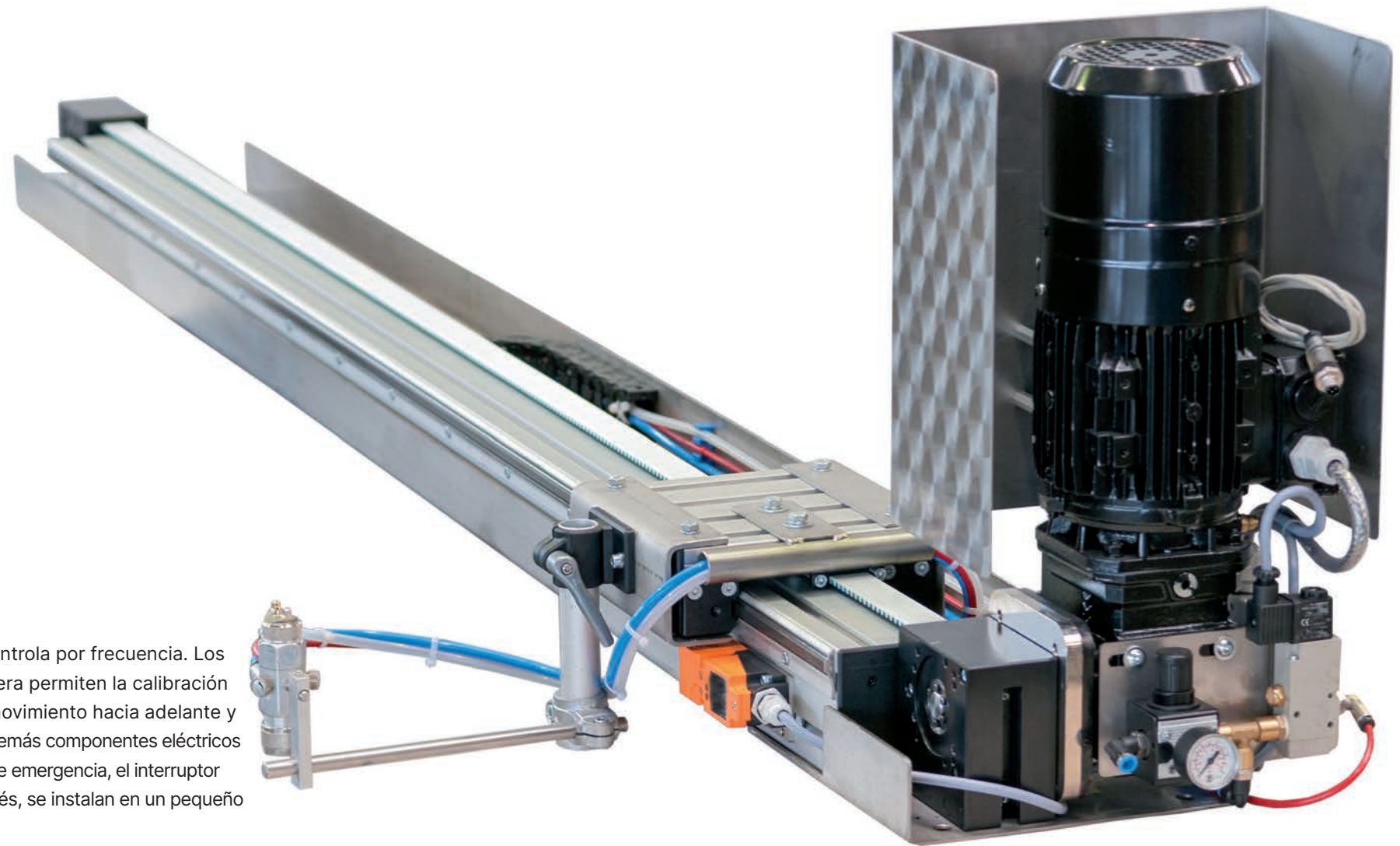
Sistemas de remuneración



de motor/engranaje y se controla por frecuencia. Los interruptores de fin de carrera permiten la calibración y la conmutación entre el movimiento hacia adelante y hacia atrás. El inversor y los demás componentes eléctricos necesarios, como la parada de emergencia, el interruptor principal, los fusibles y los relés, se instalan en un pequeño armario de distribución.

El armario de control utiliza la lógica del inversor para controlar las funciones y supervisar el sistema. El armario de control debe montarse en el lateral del andamio plano o en la pared lateral de la última zona del túnel. El movimiento horizontal se transmite al carro de traslación mediante una correa dentada. La pistola pulverizadora se monta desplazada hacia un lado del carro para evitar que se ensucie el mecanismo durante el funcionamiento.

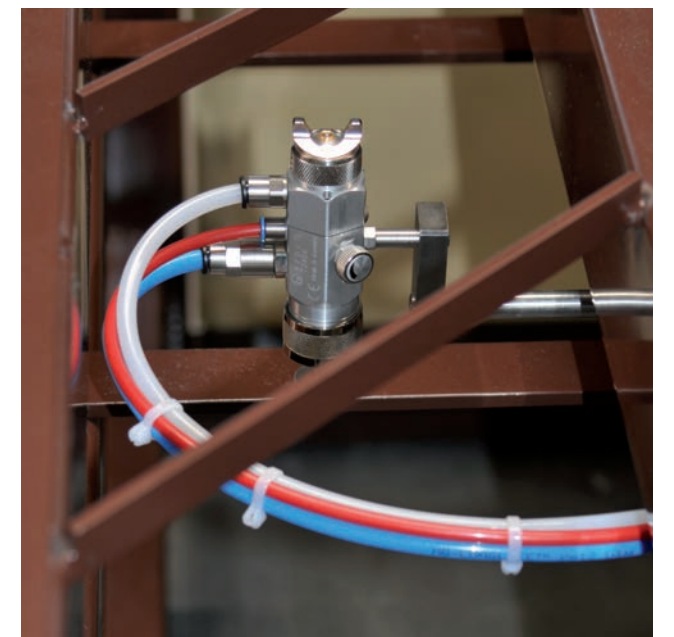
La anchura de la ranura de pulverización debe ser de aprox. 200 mm (125 mm mín.) Para proteger la mecánica de la suciedad, la abrasión y residuos de vidrio, se ha previsto una placa de blindaje por encima del recubrimiento, que se fija directamente debajo de los soportes deslizantes. El agente de recubrimiento lo suministra directamente el sistema de dosificación centralizado o descentralizado del cliente, por lo que no está considerado con el equipo a menos que se pida por separado. Es necesaria una toma de aire comprimido de 4 a 6 bares y una conexión eléctrica trifásica con cero y tierra.



Tratamiento inferior UBS 400

El sistema de tratamiento inferior se desarrolló para recubrir los artículos de vidrio (botellas) desde abajo a través de la malla del horno. Este sistema no requiere la conversión habitual del retorno de la malla con el uso de tres rodillos adicionales. Está diseñado para que pueda instalarse entre la malla del horno y su retorno inferior; el espacio necesario en altura es de al menos 200 mm.

En caso de instalación en un horno de otro fabricante, se requiere un plano de esta zona para comprobar las dimensiones existentes. El tratamiento inferior de la malla constata un sistema de soporte y deslizamiento de aluminio, que permite el movimiento oscilante (derecha/izquierda) de la pistola pulverizadora. La pistola pulverizadora se acciona mediante una unidad



Puntos a destacar

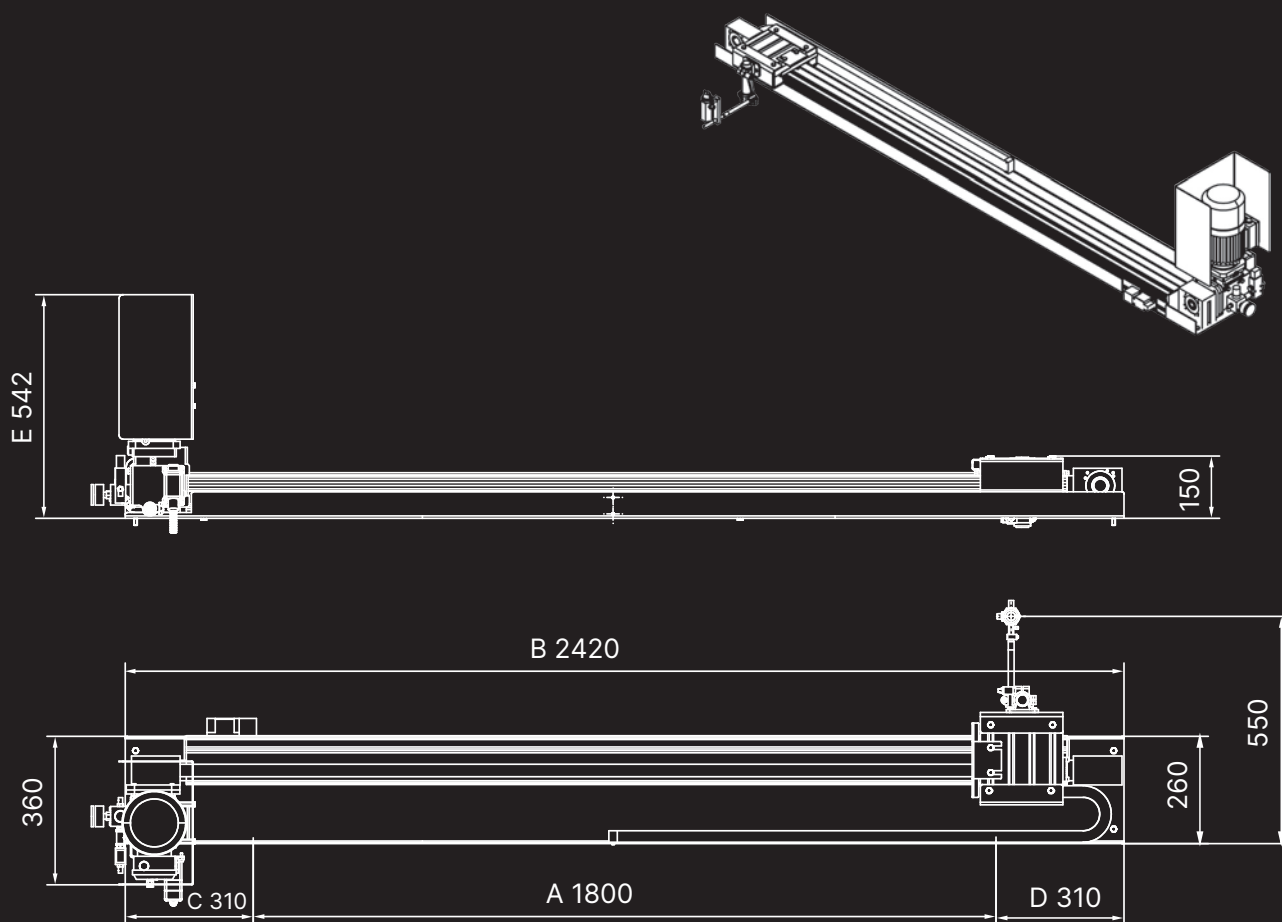
- Accionamiento lineal controlado por inversor con correa dentada
- Ajuste de la velocidad para desplazamiento transversal (proceso de pulverización)
- Conmutador selector de modo de funcionamiento continuo y con pulso de arranque
- Interruptor de parada de la boquilla pulverizadora para ajustar la esprea de pulverización

Opción:

- Sistema de dosificación automática

Tratamiento inferior UBS 400

Anchura 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 puerización en arca	150mm



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