

Sušiacie pece na tavivo stacionárne

Modely F100 – F200 – F400



Všeobecné špecifikácie

Násypka pece sa používa predovšetkým pre sušenie a uchovanie tavidá používaného vo zvráaní pod tavidom. Rôzne modely sú k dispozícii v závislosti na zaťažení a potreby teploty sušenia .

Rozne modely sú dostupné v závislosti od objemu zásobníka a vybavené kontrolou teploty. (Pozri tabuľku 1).

Tabuľka 1 – Dostupné modely

Model	Description	Load Capacity
F100	<i>Sušiacia pec na tavivo s 1 násypkou</i>	<i>80 Kg</i>
F200	<i>Sušiacia pec na tavivo s 1 násypkou</i>	<i>160 Kg</i>
F400-A	<i>Sušiacia pec na tavivo s 2 násypkami a 1 digitálny kontrolný panel</i>	<i>360 Kg</i>
F400-B	<i>Sušiacia pec na tavivo s 2 násypkami a 1 digitálny kontrolný panel</i>	<i>360 Kg</i>

Opis pece

Pec má vonkajšiu stranu vyrobenú s ocelových plechov natretú expóznym práškovým náterom odolným voči tvrdým pracovným podmienkam ako vlhkosť, korózia a slané prostredie.

Vnútorňa komora je vyrobená z nehrdzavejúcej ocele.

Tavivo ide cez dutinu násypky cez dverka nachádzajúce sa na spodnej časti zásobníka.

Na hornej časti pece sú malé dverka pre nakladanie taviva.

Doska hlavného ovládača a regulácie teploty je umiestnená v prednej spodnej časti pece.

Tepelná izolácia

Izolácia z minerálnej vlny je inštalovaná na vonkajšej štruktúre násypky-komory pre lepší rozvod tepla po celej peci a lepšiu tepelnú izoláciu. Izolácia je vnútorne uzavretá krycou plechom.

Vyhrievacie telesá

Špirálové nerezové prvky ocelových vykurovacích telies sú umiestnené do násypky komory v priamom kontakte s tavidlom. Môžu dosiahnuť 800 ° C (asi 1500 ° F) ak ostanú nekontrolované.

Elektrické napájanie a spotreba


Model	Napätie	Vyhrievacie telesá	Celkové nominálne hodnotenie	IP Ochranná známka
F100	400 V ac- 50/60 Hz three-phase	3	4 kW	44
F200	400 V ac- 50/60 Hz three-phase	3	4 kW	44
F200/1	400 V ac- 50/60 Hz three-phase	3	6,7 kW	44
F400-A	400 V ac- 50/60 Hz three-phase	6	8 kW	44
F400-A/1	400 V ac- 50/60 Hz three-phase	6	13,3 kW	44
F400-B	400 V ac- 50/60 Hz three-phase	6	8 kW	44
F400-B/1	400 V ac- 50/60 Hz three-phase	6	13,3 kW	44

Váhy a rozmery:

Model	Vnútorne rozmery (lxwxh)	Vonkajšie rozmery (lxwxh)	Váha pece	Baliace rozmery (lxwxh)	Transportná váha
F100	mm 530 x 390 x 640	mm 670 x 710 x 130	Kg 90	mm 690 x 750 x 1320	Kg 100
F200	mm 690 x 690 x 740	mm 830 x 820 x 1330	Kg 116	mm 850 x 860 x 1350	Kg 130
F400-A	mm 690 x 690 x 740 (each tank)	mm 1620x 850x 1340	Kg 210	mm 1640x870 x 1360	Kg 235
F400-B	mm 690 x 690 x 740 (exch tank)	mm 1620x 850x 1340	Kg 210	mm 1640x870 x 1360	Kg 235

Pracovná teplota a časové zmeny

V prípade, že je potrebné iný naprogramovanie, konajte podľa nasledujúcej inštrukcie.

a) Nastavovač kontroly vykurovacích telies a bezpečnostný (°C vykurovacie teleso) : stlačte a uvoľnite tlačidlo **L1** : L1 povedie k odlahčenie, 1SP je zobrazované po dobu jednej sekundy, potom hodnota súvisia sa s požadovanou hodnotou sa zobrazí; zvolte ◀ or ▶ na zmenu hodnoty ; stlačením  sa nová hodnota a návrat do normalneho modubude uložená; to iste nastane po 10 sekundach pokiaľ je klavesnica neaktívna; zvolte **0/1** pre návrat do normalneho módu bez ukladania akýchkoľvek hodnôt.

b) Úprava vonkajšieho termoregulátora pece (°C vonkajšie prostredie pece) pri aktívnom "Bode nastavenia" fázy (SP1 alebo SP2):

Cyklus SP1 (sušenie): stlačením tlačidla "P" (po dobu 1 sec.max), teraz je SP1 úprava aktívova , pomocou ▲ UP a DOWN ▼ nastavte požadovanú teplotu (400 ° C max), potvrdte stlačením 2P "klávesy" (po dobu max. 1 sec.)

Po 6 hodinách (doba je nastaviteľná v MENU podľa nasledujúceho popisu), môžete prejsť na:

Cyklus SP2 (uchovávajúci): stlačením tlačidla "P" (po dobu 1 sec.max), teraz je SP2 úprava aktivovaná, pomocou ▲ UP a DOWN ▼ nastavte požadovanú teplotu (. 200 ° C max), potvrdíte stlačením "P "(na dobu 1 sekundy max.)

Počas fázy programovania sa zastaví kontrola

c, Úprava termoregulátora enviromentálnej pece(° C vrúre prostredie) pri neaktívne "Bode nastavenia" fázy (SP1 - SP2)

Programovacie menu sa aktivuje stlačením tlačidla "P" po viac ako 2. sekundách.

Prostredníctvom ▲ UP a ▼ DOWN, zvolte:

OPER	PREJDITE NA OPERATÍVNE NASTAVENIA MENU
CONF	NEVYKONAŤ
OFF	NEVYKONAŤ
TUNE	NEVYKONAŤ
REG.	NEVYKONAŤ
OPLO	NEVYKONAŤ

Zvoľte "Operácia" a zadajte klávesou "P" aby sa objavilo "SP" , zadajte stlačením tlačidla klávesy "P", aby sa objavilo "SP1" , zadajte stlačením klávesy "P", aby sa objavilo 370 (alebo posledné programovanie) , vyberte ▲ UP /DOWN ▼ , kým sa dosiahnú požadované hodnoty, ktoré potvrdíte stlačením tlačidla "P".

Phybuj sa pomocou pomocou ▲ UP / DOWN ▼ a zvol "SP2", potvd' stlačením "P", aby sa objavilo 120 ° (alebo posledné programovanie) , Pohybuj sa pomocou ▲ UP /DOWN ▼ , až kým sa dosiahnú požadované hodnoty, ktoré potvrdíte stlačením klávesy "P".

(Termostat sa vráti späť na štart, ak sa nevykonáva žiadna zmena po dobu 20 sekúnd)

d) Naprogramovanie doby schnutia (T trvalé)

Programovacie menu je aktivovaný stlačením tlačidla "P" po dobu dlhšiu ako 2 sekundy

Prostredníctvom ▲ UP / ▼ DOWN, zvolte:

OPER	PREJDITE NA OPERATÍVNE NASTAVENIA MENU
CONF	NEVYKONAŤ
OFF	NEVYKONAŤ
TUNE	NEVYKONAŤ
REG.	NEVYKONAŤ
OPLO	NEVYKONAŤ

Zvoľte "OPER" a potvrďte pomocou "P"

Objaví sa "] SP" , vyberte pomocou kláves \blacktriangle / \blacktriangledown WN, "]" aby sa zobrazilo REG" , stlačte tlačidlo "P" a naposledy stlačte "P" a zobrazí sa 6,00 (posledné programovanie uvedené v hodinách, min.) ,vyberte pomocou kláves hore / dole, aby ste docielili požadovanú hodnotu, ktorú potvrdíte stlačením klávesy "P".

(Termostat sa dostane späť na štart, aj keď sa žiadna zmena nevykonáva do 20 sekúnd)

Je nevyhnutné, aby ste pec vypli a znovu zapli, ak meníte parametre pre výrobu.

- V prípade výpadku prúdu, pri reštarte, sa cyklus spustí od začiatku: SP1 "-" 6 hodín "-" SP2 "

- "SP2" hospodársky cyklus pokračuje až do odpojenia vykonaného hlavným vypínačom.

Pre správne zaobchádzanie s tavivom je vhodné konzultovať pokyny uv príslušných výrobcov.

4.3. Odporúčené tepelné nastavenia

Toto sú typické teplotné nastavenia pre zaobchádzanie s tavivom. Vždy sa poraďte sa výrobcom elektród ,ohľadom správneho sušenia a uskladňovania taveniny.

Čas prevádzky	Nastavenie bodu 1	Nastavenie bodu 2	Časovač
Sušenie	$\pm 350 -420^{\circ}\text{C}$ ($\pm 650-800^{\circ}\text{F}$)		
Trvajúci sušiaci cyklus			4h + 2h
Usladňovanie		$\pm 120-150^{\circ}\text{C}$ ($\pm 220 -300^{\circ}\text{F}$)	

Hlavné časti pece

Súčiastky ,z ktorých sa pec skladá sú:

Oceľ	hlavná časť
Nehrdzavejúca oceľ	vnútorná stavba
Meď	droty, namotávanie transformátora
Plast	spínače, termoregulačné jadro a dodávateľ
Sklenné vlákno	tesnenie dvierok
Sklenná vata	vnútorná izolácia
Ostatné matarialy	elektrické komponenty

Sušičky vyhovujú všetkým európskym normám a má certifikát CE .

TOMI WELD

s.r.o.

ZVÁRACIA TECHNIKA