



▲ Elektrický rozvaděč



▲ Zadní část pece

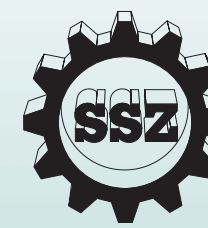


▲ Plynová regulační stanice



▲ Ventilátor nuceného chlazení

Sklářské stroje Znojmo s.r.o



CE

SSZ/SG



SIBILLE - GLASS
Consulting and Engineering
Rue du By 18
B 62 11 MELLET
Belgium
Tel./Fax: +32 71 85 28 37

Sklářské stroje Znojmo s.r.o



SKLÁŘSKÉ STROJE ZNOJMO, s.r.o.
Přímětice 136, 669 04 Znojmo
Česká republika
Tel.: +420 515 282 311
Fax: +420 515 241 919
E-mail: sszn@sszn.cz
<http://www.sszn.cz>

Prodejní oddělení:
Tel.: +420 515 221 523

SKLÁŘSKÁ CHLADÍČÍ PEC

SKLÁŘSKÁ CHLADÍCÍ PEC

Sklařská chladicí pec je součástí linky na výrobu obalového, varného, dekoračního a případně jiného skla. Účelem pece je zabezpečit řízené chladnutí skleněných výrobků pro odstranění vnitřního pnutí v materiálu. Pec je osazena přímým plynovým topením, které je stejně jako i chlazení řízeno proporcionálně. Alternativně je možné dodat pec s elektrickým topením.

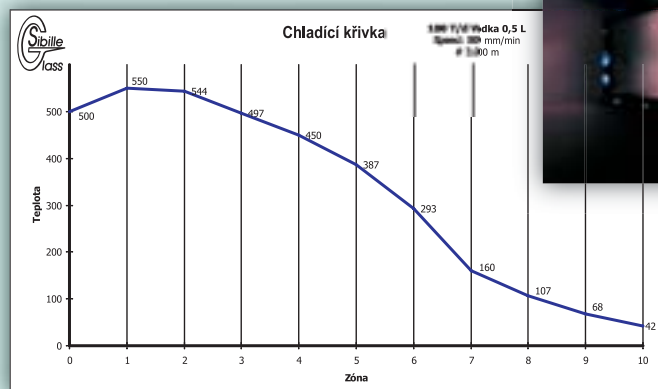
Pece vyrábíme v šířkách 800 ÷ 4500 mm

Pece jsou navrženy ve spolupráci s belgickou firmou Sibille Glass.



Naše kvalita a přednosti:

- Opíráme se o více než 35-ti letou zkušenost v tepelném zpracování skla a v průmyslové výrobě pro sklářský průmysl
- Návrhy pecí zpracováváme dle konkrétních požadavků zákazníka
- Jednotlivé zóny pece pracují nezávisle na sobě
- Precizní regulace pracovních teplot
- Vysoká přizpůsobivost požadavkům výroby
- Proporcionální řízení
- Vysoká kvalita minerální izolace
- Nízká spotřeba tepelné energie
- Účelně zpracovaná, modulární a současně tuhá konstrukce
- Spolehlivý a bezpečný provoz
- Minimální požadavky na údržbu
- Vysoce kvalitní a snadno vyměnitelné hořáky
- Snadná a rychlá instalace pece
- Dlouhá a efektivní životnost
- Bezplatné zpracování chladících křivek pro uživatele našich pecí



Hlavní charakteristika některých druhů pecí

Typ pece		360/40/9S/G	300/40/7S/G	240/40/9S/G	240/40/7S/G	180/40/7S/G
Celková délka pece	m	27,3	22,8	27,3	22,8	22,8
Délka chladicího tunelu	m	20,25	15,75	20,25	15,75	15,75
Světlná výška chladicího tunelu	m	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
Šířka pásu	m	3,6	3	2,4	2,4	1,8
Nastavený výkon hořáků	kW	558	393	462	346	346
Instalovaný výkon hořáků	kW	840	570	600	420	420
Instalovaný elektrický výkon	kW	37,6	20,1	25	20,7	20,2



Elektroinstalace pece zahrnuje rozvaděč, kabelové rozvody a přístroje na tělese pece. S pecí je standardně dodáván kovový dopravní pás s teplotní odolností min. 650°C.

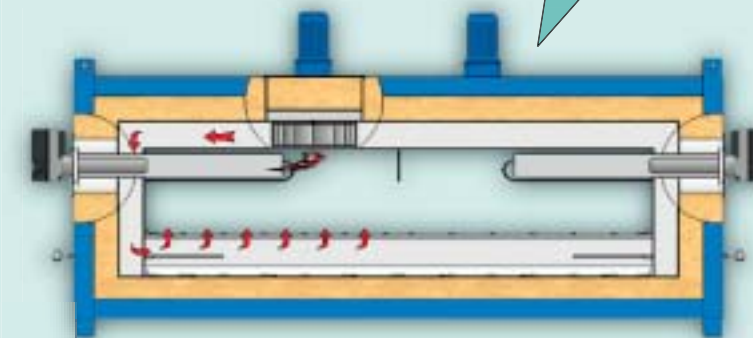


Popis zařízení

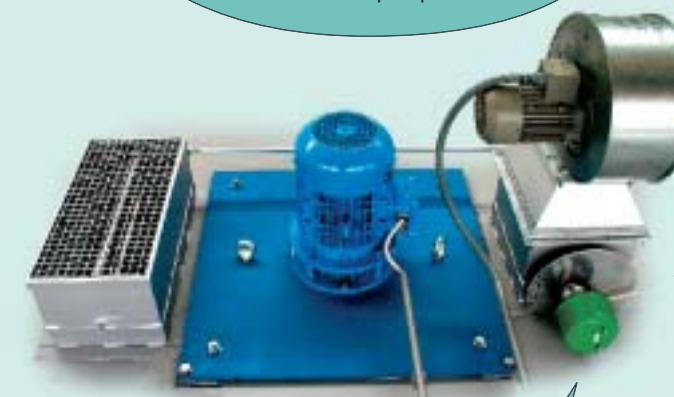


Vstupní část pece je tvořena dveřmi, kterými se reguluje světlná výška vstupu. Na dveřích je umístěn seřiditelný vstupní válec s krytem zabraňujícím vstupu chladného vzduchu zpod pece.

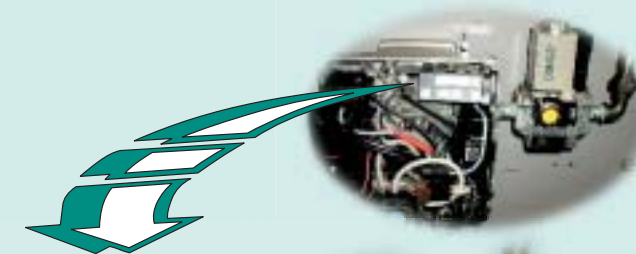
Tunel pro tepelné zpracování je rozdělen do jednotlivých sekcí. Každá sekce představuje jednu tepelně úpravou zónu a tunel pro tepelné zpracování se skládá z potřebného počtu těchto zón 2,25m dlouhých.



Každá zóna je vybavena samostatnou recirkulací vzduchu. Recirkulovaný vzduch prochází dopravním pásem mezi výrobky a je opět nasáván recirkulačním ventilátorem umístěným ve stropu pece. Použitím vysokovýkonných recirkulačních jednotek bylo dosaženo příčného teplotního gradientu ±2,5°C.



Ochlazování v zóně je regulováno klapkami sacího a dekompresního kanálu. Okolní chladný vzduch je nasáván sacím kanálem a při průchodu rotorem recirkulačního ventilátoru je směřován s recirkulovaným vzduchem. Přebytek horkého vzduchu odchází dekompresním kanálem. Průběh chlazení je v každé zóně řízen mikroprocesorovým regulátorem na základě hodnot indikovaných termočlánkem.



Výstupní část pece tvoří transportní stoly, dveře se stavitelnou světlnou výškou, krytování a systém dochlazování. Transportní stoly navazují na tunel tepelného zpracování. Jsou obvykle tři. První z nich nese snímatelné krytování, v dalším je napínání pásu a součástí posledního je pohonná jednotka pásu pece, osazená převodovkou s elektromotorem. Rychlost dopravního pásu je řízena frekvenčním měničem. Dochlazovací systém je osazen řadou ventilátorů, které nasávají okolní vzduch, ofukují výrobky a dochlazují je po výstupu z tunelu tepelného zpracování.



Vytápění zón zajišťují automatické plynové hořáky, popřípadě topná elektrická tělesa. Konstrukce hořáků zaručuje nízkou hlučnost jak při zapalování tak i za provozu. Výkon hořáků je nastavitelný ve velkém rozsahu. Hořáky jsou instalovány v bočních stěnách jednotlivých zón, ústí do spalovací trubky, která přivádí spaliny do sání recirkulačního ventilátoru. Průběh topení je v každé zóně řízen mikroprocesorovým regulátorem na základě hodnot indikovaných termočlánkem.