

SUSZARNIA SIATKOWA DO FORNIRU

ANGELO CREMONA EC/2-12

Przelotowa, dwupoziomowa suszarnia z metalowymi taśmami siatkowymi, przeznaczona do ciągłego suszenia arkuszy forniru.

NAJWAŻNIEJSZE INFORMACJE

- Model: EC/2-12 | rok: 1986
- Szerokość robocza: ok. 4 000 mm*
- Układ: 2 poziomy, 6 sekcji suszących*
- Chłodzenie: 1 sekcja chłodząca*
- Lokalizacja: Hajnówka, Polska



Wielosekcyjna suszarnia Angelo Cremona & Figlio

* Parametry modelu EC/2-12 z porównawczej specyfikacji rynkowej; do potwierdzenia podczas oględzin.

Dane techniczne

DANE POTWIERDZONE Z TABLICZKI ZNAMIONOWEJ

Parametr	Wartość	Status / źródło
Producent	I.T.M.A.C. di Angelo Cremona & C. S.A.S., Zingonia	tabliczka
Marka	Angelo Cremona & Figlio, Monza - Italy	oznaczenie na maszynie
Model / typ	EC/2-12	tabliczka
Numer fabryczny	2033	tabliczka
Rok produkcji	1986	tabliczka
Zasilanie	380 V / 50 Hz	tabliczka

SPECYFIKACJA MODELU EC/2-12*

- typ: przemysłowa suszarnia siatkowa
- 2 poziomy transportu
- 6 sekcji / korpusów suszących
- 1 sekcja chłodząca
- szerokość robocza: 4 000 mm
- 6 wentylatorów

* Dane porównawcze identycznego modelu - nie są odczytem z tabliczki tej maszyny.



Oznaczenie producenta i dwupoziomowe taśmy



Zabudowa boczna i zespół wentylatorów

Zasada działania

Poniższy opis przedstawia typową pracę suszarni siatkowej i jest zgodny z elementami widocznymi na zdjęciach. Szczegółowe temperatury, prędkości i czasy suszenia wymagają dokumentacji lub próby ruchowej.

01 Wprowadzenie forniru

Arkusze są podawane pomiędzy metalowe taśmy siatkowe. Taśmy stabilizują materiał i prowadzą go przez kolejne sekcje.

02 Suszenie ciągłe

Wentylatory wymuszają obieg gorącego powietrza przez transportowany fornir. Układ wielosekcyjny umożliwia prowadzenie procesu strefami.

03 Chłodzenie i odbiór

Po sekcjach grzewczych model EC/2-12 przewiduje sekcję chłodzącą, która obniża temperaturę forniru przed odbiorem.



Zespół prowadzenia taśm



Metalowe taśmy siatkowe



Wymuszony obieg powietrza

Elementy widoczne na zdjęciach



Napęd wewnętrzny

Łańcuchy, koła łańcuchowe i wały transportowe dostępne przez boczne drzwi rewizyjne.



Układ taśm

Dwa poziomy transporty; metalowe taśmy siatkowe prowadzone po dużych wałach czołowych.



Dostęp serwisowy

Otwierane panele boczne umożliwiają kontrolę napędów i mechanizmów prowadzących.



Cyrkulacja powietrza

Szereg wentylatorów i obudów bocznych obsługujących poszczególne sekcje suszenia.

Ocena wizualna oraz zakres oględzin



Stan obecny - urządzenie w zabudowie zakładu

USTALENIA ZE ZDJĘĆ

- korpus, taśmy, wały, napędy i wentylatory są widoczne w zabudowie
- widoczne są osłony napędów i boczne drzwi rewizyjne
- wewnątrz występują pył, zabrudzenia oraz miejscowa korozja powierzchniowa
- zakład pozostaje poza bieżącą produkcją od około 2 lat

CZEGO NIE POTWIERDZAJĄ ZDJĘCIA

- sprawności elektrycznej i mechanicznej
- wydajności, temperatury pracy i zużycia energii
- kompletności automatyki, czujników i dokumentacji
- stanu taśm, łożysk, przekładni i silników pod obciążeniem

ZALECANY ZAKRES WERYFIKACJI PRZED ZAKUPEM

- próba ruchowa i pomiar prądu silników
- prowadzenie, napięcie i stan taśm siatkowych
- łożyska, łańcuchy, koła łańcuchowe i przekładnie
- wentylatory, kierunek obrotów oraz wibracje
- układ grzewczy: medium, wymienniki i zapotrzebowanie cieplne
- szafa sterownicza, zabezpieczenia, czujniki i regulacja prędkości
- wymiary zewnętrzne, masa, punkty podziału i plan demontażu
- dostępność instrukcji, schematów elektrycznych i części