

KALIP ISITMA FIRINI

FIRIN ÖZELLİKLERİ

- Sistem PLC ile kontrol edilmektedir.
- HMI dokunmatik ekran ile çalıştırılmaktadır.
- Kapılar pnömatik sistem ile otomatik açılıp kapanmaktadır.
- Fırın içinde ısı sirkülasyonunu sağlamak için fan yer almaktadır. Fan hızları kontrol edilebilmektedir.
- Sistemin çalışmaya başlama zamanı ve çalışma süresi dokunmatik ekrandan ayarlanabilmektedir.
- Sistem Pt 100 ısı sensörü ile kontrol edilmektedir.
- Sistemde iş güvenliği kontrolü için ikinci bir sensör daha yer almaktadır.
- Fırın komple pütürlü statik boyalı sacdan imal edilerek dayanımı artırılmaktadır.
- Maksimum çalışma sıcaklığı 200°C dir.
- Isıtma hızı kontrol edilebilmektedir.
- Kapılarda sensör ile iş güvenliği sağlanmaktadır. Bu sayede kapı açıkken fırın çalışmamaktadır.
- Kapılarda kaçak önleyici silikon fitiller yer almaktadır.
- 1-6 göz olarak talebe göre üretilen fırında her göz ayrı ayrı ya da aynı anda çalıştırılabilmektedir.

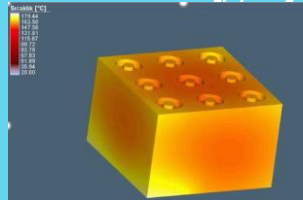


ISITMA FIRINI AVANTAJLARI

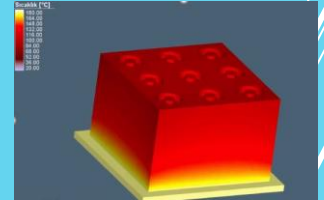
- Preste kalıp ısıtmaya göre fırında kalıp ısıtmada 3 kat daha az enerjiye ihtiyaç vardır.
- Enjeksiyon preslerde üretim süresi kazanılmaktadır. Kalıp ısıtma süresinde geçen zaman da üretime aktarılmaktadır.

KULLANIM ALANLARI

- Kauçuk enjeksiyon ve kompres preslerinde kalıp ısıtma amaçlı kullanılmaktadır.
- Presteki kalıp ısıtma süresi ortadan kaldırılarak kalıp değişim ayar süresi hızlandırılarak pres kapasitesi artırılır.



Fırında Fanlı Isıtma
(Homojen ısı dağılımı)



Preste Temaslı Isıtma
(Heterojen ısı dağılımı)

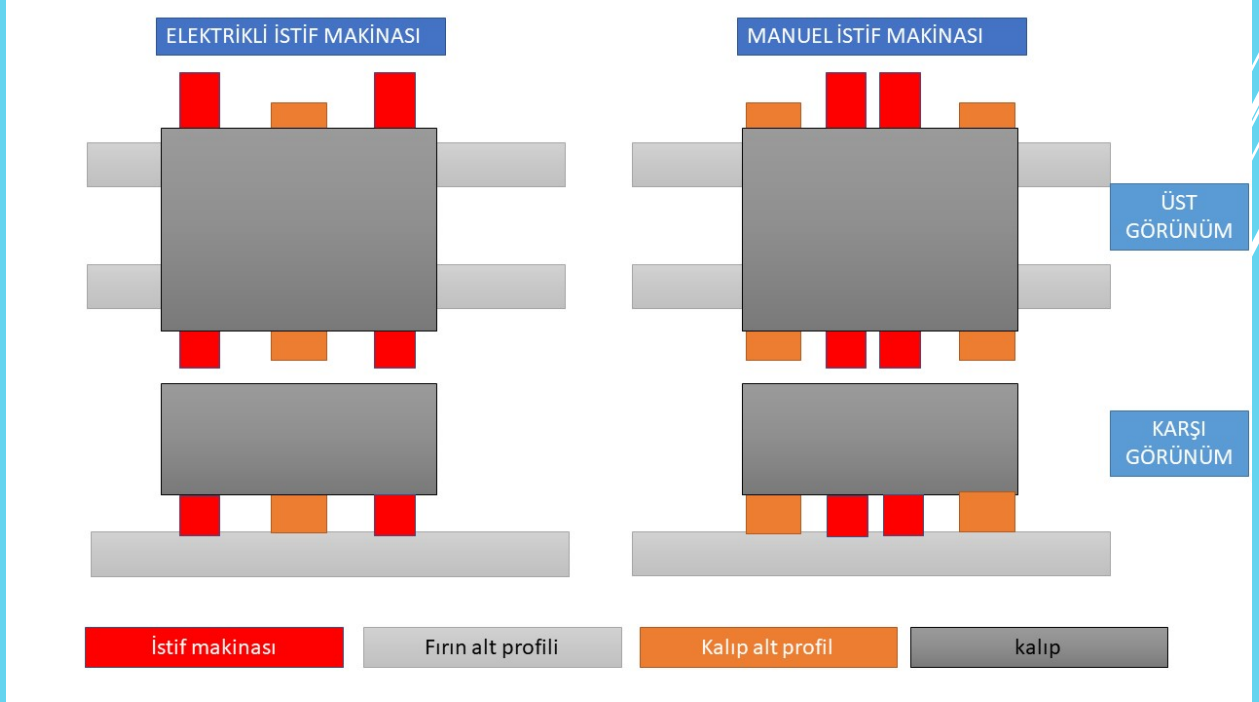
FIRIN MODELLERİ

MODEL	BÖLME SAYISI	MAX Kw	EN*BOY*DERİNLİK (cm)
AKDI 2151-1	1	18	120x170x110
AKDI 2151-2	2	36	220x170x110
AKDI 2151-3	3	54	320x170x110
AKDI 2151-4	4	72	420x170x110
AKDI 2151-6	6	108	620x170x110

KALIP ISITMA FIRINI

FIRINA KALIP YERLEŞİMİ

- Kalıp yerleşimi için fırın zemininde kapıya paralel 2 adet profil yer almaktadır.
- Kalıp yerleşimi elektrikli veya manuel istif makinası (envayzer) ile yapılır.



FİZİBİLİTE ÇALIŞMALARI

- İşletmedeki pres sayısı, aylık kalıp değişim adedi, işletmenin günlük çalışma saati veri olarak toplanır.
- Aylık kalıp değişim adedi ve normaldeki kalıp ayar süresi çarpılır. Örneğin 300 kalıp değişiyor ve preste kalıp ısıtma süresi 2 saat ise toplam kayıp süre buna göre aylık 600 saatlik çalışma süresi kazanılmış olur.
- Sistemin sağlayacağı enerji ve zaman tasarrufu hesaplanıp fark raporlanabilmektedir.



OPSIYONEL ÖZELLİKLER

- Fırının enerji tüketimi anlık olarak ölçülüp kaydedilebilir. Ekran üzerinden takip edilebilir.
- Fırın çalışma parametreleri Excel olarak kaydedilip saklanabilir.
- Ekran, internet üzerinden akıllı telefon- tablet ve bilgisayar üzerinden takip edilip çalıştırılabilir.
- Sistem ERP ile iletişime geçebilmektedir.

