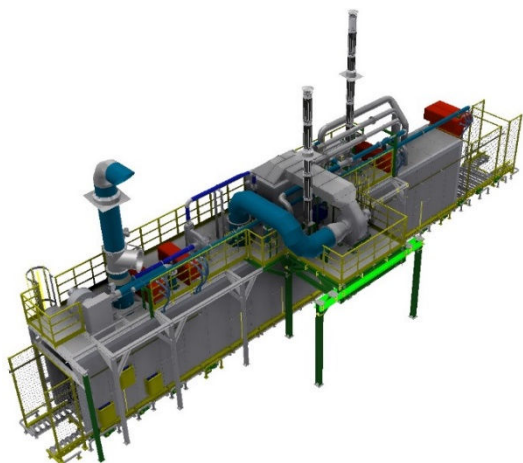


## PI-47 SUSZARNIA TUNELOWA Z AUTONOMI- CZNYM PRZENOŚNIKIEM STREFOWYM

### Opis

Suszarnia tunelowa przeznaczona jest do suszenia prasowanych wyrobów ceramicznych po procesie glazurowania.

Wyposażona jest system bram i żaluzji rolowanych oraz w napęd rolkowy służący do przemieszczania wsadu, który zawieszony jest na specjalnie przygotowanych w tym celu stelażach. W suszarni realizowane są następujące procesy: wstępne podgrzewanie, suszenie właściwe oraz chłodzenie.



### Typowe zastosowania

Suszenie różnorodnych pod względem gabarytów i kształtów wyrobów ceramicznych.

### Zasada działania

Czynnikiem suszącym jest gorące powietrze wytworzone w nagrzewnicy z wymiennikiem przeponowym (wymiennik spaliny – powietrze) umieszczonej na stropie suszarni. Gorące powietrze przepływając z dołu do góry suszarni ogrzewa wsad oraz nasycą się wilgocią odparowaną z wyrobów. Na stropie suszarni znajdują się odciąg „zużytego” czynnika grzewczego, które po połączeniu w jeden

przewód zbiorczy zaciągane są przez główny wentylator cyrkulacyjny suszarni.

Suszarnia tunelowa wyposażona jest w **rolkowy system transportu wsadu**, umożliwiający spełnienie poniższych wymagań:

- w pełni automatyczny sposób transportu przez suszarnię z zadaniem cyklem przesuwu wsadu na kolejną pozycję suszarni;
- automatyczne naprowadzanie stelaży na właściwą pozycję z sygnalizacją obecności;
- możliwości transportu „pustych pozycji” w trakcie procesu suszenia.



### Korzyści

- uniwersalne zastosowanie: do różnych materiałów ceramicznych i gabarytów;
- innowacyjny system transportu wsadu przez suszarnię tunelową sprzężony jest z systemem bram suszarni oraz żaluzji (śluz), który zapewnia skuteczne oddzielenie atmosfery wewnątrz suszarni od hali;
- zastosowany rolkowy system przesuwu wsadu powiązany z sekwencyjnym, kontrolowanym otwieraniem bram i żaluzji zapewnia zminimalizowanie strat ciepłych oraz zapewnia stały, zakładany rozkład temperatur wewnątrz suszarni;
- optymalizacja procesu produkcyjnego.

### Informacje dodatkowe

- temperatura pracy: 210°C,
- przepływ powietrza: 10000 Nm<sup>3</sup>/h,
- moc palnika: 450 kW,
- wydajność: 1,92 Mg/h
- pełna automatyzacja procesu,
- obsługa za pomocą panelu dotykowego.



PN-EN ISO 9001: 2015  
PN-ISO 45001 :2018  
PN-EN ISO 14001:2015  
Certyfikat Nr 2985/08/2023/ZSZ/R