



OptoTech

OCF Premium 2

Durchlaufofen zum Aushärten von Hartlacken auf Brillengläsern



Der OCF Premium 2 ist speziell für die Aushärtung von Beschichtungen auf Brillengläsern in einem Durchlaufofen nach dem Hardcoating-Prozess konzipiert. Das modulare System verfügt über 2 individuell geregelte Heizzonen, deren Arbeitstemperatur unabhängig voneinander eingestellt werden kann und somit maximale Prozessflexibilität bietet.



OptoTech

Technische Daten

	OCF Premium 2
Anwendung	Ofen zum Aushärten von Beschichtungen auf ophthalmischen Linsen
Anschlussleistung	29 kW
Anschlussspannung	3/(N) PE AC 400V +/- 10%, 50Hz
Regelgenauigkeit	+/- 3 K
Förderbandhöhe	920 mm
Heizkraft	26.4 kW
Aufheiz- und Abkühlgeschwindigkeit	max. 3.5 K/min.
Heizzonen	2
Länge Eingang und Ausgang	je 350 mm
Innenmaße (BxHxT)	600 x 600 x 1600 mm
Onsite Protection	50 A
Betriebstemperatur	130 °C (je nach Aushärtungstemperatur der Beschichtung)
Abmessungen	Breite: 1040 mm, Höhe: 2300 mm, Tiefe: 1690 mm; ohne Schaltschrank
Gewicht (ca.)	1000 kg; ohne Schaltschrank
Disclaimer	Änderungen der Daten ohne Ankündigung vorbehalten. Wenden Sie sich zur Klärung von Einzelheiten bitte an OptoTech.





Highlights

- Der Durchlaufofen OCF Premium 2 wurde speziell für das Aushärten von Hartlackbeschichtungen auf Brillengläsern entwickelt
- Der OCF Premium 2 besteht aus 2 Modulen, die in 2 geregelte Heizzonen unterteilt sind (Einlass- und Auslassmodul, jeweils mit Heiz- und Regelzone)
- Für Brillenglas-Kästen (10 Gläser pro Kasten), die in bis zu 3 Lagen gestapelt werden können. Der OCF Premium 2 hat Platz für 7 Brillenglas-Kästen in einer Reihe, so dass sich maximal 21 Kästen (210 Gläser) gleichzeitig im Durchlaufofen befinden können.
- Die Fördergeschwindigkeit kann variabel eingestellt werden (10 mm / min bis 50 mm / min), ebenso wie die Arbeitstemperatur (110 ° C bis 130 ° C)
- Modularer Aufbau des Systems, der unterschiedliche Ofenaufbauten ermöglicht (Anzahl der Module / Fördererlänge)
- Ausgestattet mit einem hochmodernen SPS-Controller mit 7-Zoll-Touchpanel
- Konstruktion und Ausstattung des Reinraumofens sind entweder CE- oder UL-konform

Systemvorteile

- Kontinuierlicher Arbeitsablauf in kleinen Chargen
- Zeit- und Energieeinsparungen durch fehlende Aufheiz- und Abkühlzeiten
- Die Arbeitstemperatur kann in jeder Zone individuell eingestellt werden, was definierte Temperaturprofile ermöglicht
- Hohe Genauigkeit der Temperaturprofile (+/- 3K) für eine zuverlässige Beschichtungsqualität
- Niedrige Temperaturemissionen in die Umwelt durch höchste Isolationsstandards
- Einfache Wartung und Zugänglichkeit durch Wartungsklappen auf beiden Seiten
- Skalierbare Produktivität durch stapelbare Linsentabletts (1 bis max. 3 Tablett gestapelt)
- Verschiedene Anwendungen und Prozesse möglich

Prozessmerkmale

Steuerung und Software:

- Eingebauter Controller: SIMPAC Regler mit farbigem 7" Touchpanel
- Angezeigte Daten: z.B. Arbeitsraumtemperatur jeder Heizzone (Soll- und Istwert), Fördergeschwindigkeit, Programmname, Programmstatus und mehr.
- Programmierung: Insgesamt können bis zu 100 verschiedene Programme gespeichert werden
- Der Regler ist im separat aufgestellten Schaltschrank untergebracht
- Abmessungen Schaltschrank: 800x400x2000mm (BxTxH)
- Schaltschrankgewicht ca. 150kg