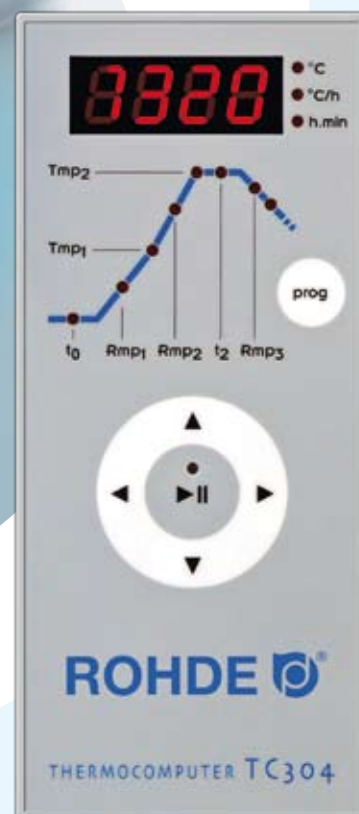


# Brennofen-Steuerungen



## Brennofen-Steuerungen TC



Bezeichnung	TC 304	TC 504	TC 88e	TC 507
<b>Anwendungsbereiche</b>	Keramik Labor	Keramik Labor Wärmebehandlung	Keramik Labor Wärmebehandlung Fusing	Keramik Labor Wärmebehandlung Fusing
<b>Beschreibung</b>	Übersichtliche und sehr einfach zu bedienende Regelanlage für Werkstatt, Schulen und Hobby.	Leistungsfähige Regelanlage mit höchstem Sicherheitsstandard und hohem Komfort. Mit 2- oder 3-Zonenregelung lieferbar. Für anspruchsvollen Werkstatt- und Laborbetrieb.	Leistungsfähige Kompaktregelanlage mit flexibler Programmgestaltung und bis zu 8 Segmenten in Folge. Bestmögliche Sicherheit sowie Zuverlässigkeit für Anwendungen in der Glas-, Metall- und Keramikbearbeitung.	Leistungsfähige 30-Rampenregelanlage mit höchstem Sicherheitsstandard und vielen Sonderfunktionen. Mit 2- oder 3-Zonenregelung lieferbar. Für anspruchsvollen Werkstatt- und Laborbetrieb sowie Glasfusing.
<b>Technische Daten</b>				
Regelbereich	0–1320°C in 1°C Schritten	0–1320°C in 1°C Schritten	0–1320°C in 1°C Schritten	0–1320°C in 1°C Schritten
LED-Anzeige Soll-Wert	4 stellig	6 stellig	4 stellig	6 stellig
LED-Anzeige Ist-Temperatur	4 stellig	6 stellig	4 stellig	6 stellig
Anzeige der Einheiten	•	•	–	•
Anzeige Brandabschnitt	•	•	•	•
Eventsteuerung	–	mögl. Konfigurationen siehe Preisliste	–	mögl. Konfigurationen siehe Preisliste
Zonensteuerung	–	–	–	–
Fehlermeldung	•	•	•	•
Sicherheitsverriegelung	–	•	–	•
Stromverbrauchsanzeige	–	•	–	•
Übertemperatursicherheit	•	•	•	•
Option Druckeranschluss	–	•	–	•
Programme	5 frei	10 frei	15 frei	80 frei
Rampen	2	2	15	30
Vorlaufzeit	0:00 – 9:59 h	0:00 – 99:59 h	0:00 – 10:00 h	0:00 – 99:59 h
1. Aufheizgeschwindigkeit	1–999°C/h und Full	1–999°C/h	20–1320°C/h und Full	1–999°C/h
Umschaltzeitpunkt	20–1320°C	20–1320°C	20–1320°C	20–1320°C
1. Haltezeit	–	0:00–99:59 h	0:01–10:00 h	0:00–99:59 h
2. Aufheizgeschwindigkeit	1–999°C/h	1–999°C/h	20–1320°C/h	1–999°C/h
(2.) Haltezeit	0:00–99:59 h und Full	0:00–99:59 h	0:00–10:00 h und Full	0:00–99:59 h
Abkühlgeschwindigkeit	1–999°C/h	1–999°C/h	20–1320°C/h	1–999°C/h
Größe (b x l x h)	110 x 220 x 60	110 x 220 x 60	65 x 110 x 60	110 x 220 x 60
Gewicht	1100 g	1100 g	700 g	1100 g



cTRON 08



DICON 500



Speicherprogrammierbare Steuerung (SPS) von Siemens

Kompaktregler für Schalttafeleinbau

- platzsparende Integration des Kompaktreglers ins Ofengehäuse möglich
- Rampenfunktion / Timerstart / Handbetrieb
- konfigurierbare Anwenderebene zum Einstellen der wichtigsten Parameter
- Selbstoptimierung des Reglers zur Anpassung an den Brennofen
- übersichtliche Darstellung von SOLL- und IST-Werten

- die Lösung für individuelle Kundenanforderungen
- Integration des Brennofens in Prozessleitsysteme (PLS)
- sichere Archivierung von Prozesswerten
- durchgängige Anbindung von Feldgeräten über DP möglich

Wir verwenden ausschließlich Regler namhafter Hersteller – vom einfachen Standardregler bis zur individuellen Kundenprozesslösung.

Kaskadenregelung / Thyristorsteller

Der Thyristorsteller ermöglicht eine stufenlose Leistungseinstellung im Brennofen. Dadurch werden Temperaturschwankungen verhindert und somit eine hohe Regelgenauigkeit erreicht.

Je nach Anwendungsbereich arbeitet der Thyristor als Phasenanschnitt-Steuerung, Impulsgruppen-Steuerung oder Amplituden-Steuerung.

Durch die Kaskadenregelung wird eine genaue Temperaturführung am Brenngut erreicht. Sensible Prozesse mit einer hohen Anforderung an die Regelgenauigkeit können so realisiert werden.



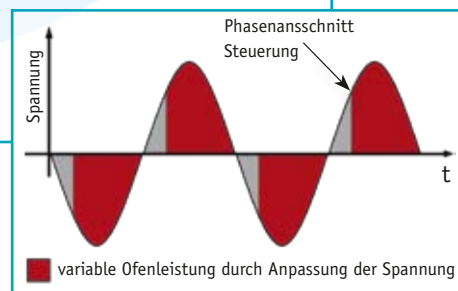
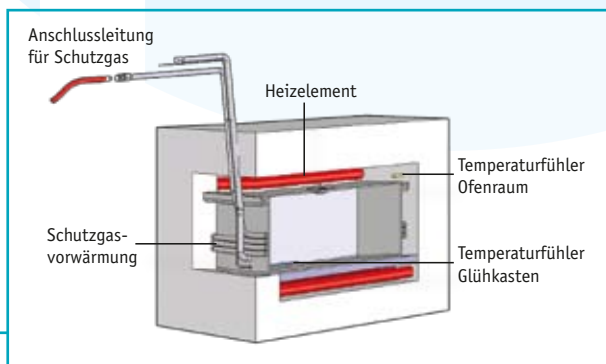
Prozessregler IMAGO 500

Stellgröße  
0 – 100 %



Thyristorsteller

Folgeregler (Glühkasten)  
Führungsregler (Brennraum)



Die Dokumentation von Prozesswerten aus der Fertigung ist häufig zur Erfüllung der Richtlinien aus dem Qualitätsmanagement erforderlich. Die Umsetzung dieser Vorgaben erfolgt mit Datenarchivierungs-Systemen, die in ihrer Handhabung einfach sind und zuverlässig funktionieren.

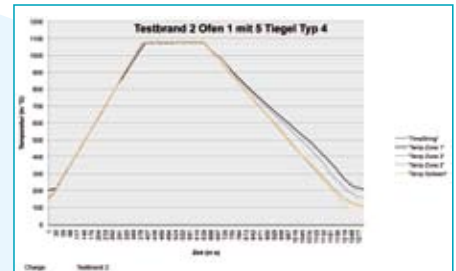
### Bildschirmschreiber

- ideal zur Datenarchivierung in Verbindung mit Kompakt- und Standardregler
- Daten können über verschiedene Schnittstellen (USB, Flash-Card, Ethernet) ausgelesen werden
- die Darstellung der Prozesswerte kann vom Benutzer konfiguriert werden
- Ausführung auch als Papierschreiber

### Datenarchivierung mit SPS-Steuerung

- Archivierung der Prozesswerte und Brenndaten (Chargenbezeichnung, Programmnummer etc.) auf USB-Schnittstelle
- Daten werden im CSV-Format gespeichert und sind mit Excel weiterverarbeitbar

LOGOSCREEN nt



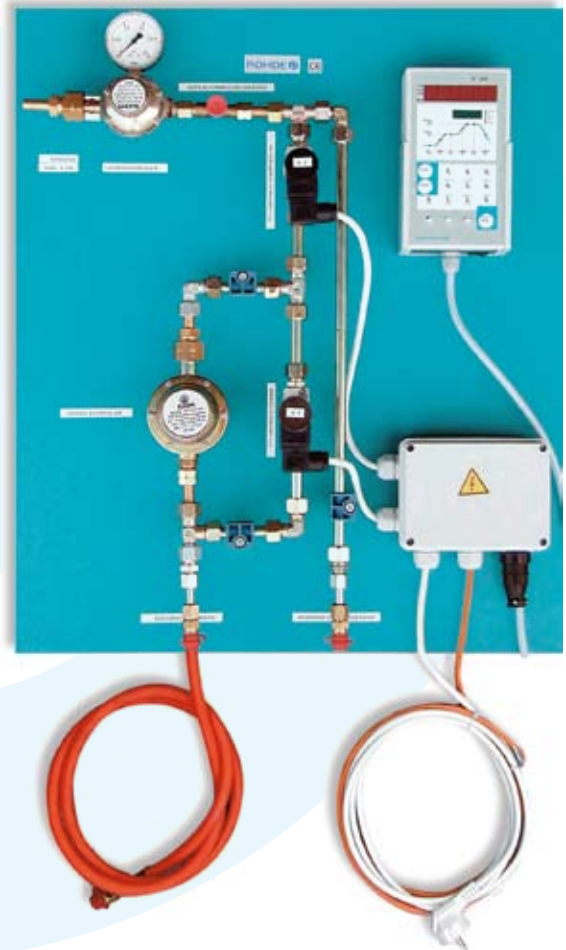
## Automatische Gassteuerung für Mitteldruckbrenner bis 1,5 bar

Mit dieser Gassteuerung und der Regelanlage TC 504 (optional TC 507) kann die gewünschte Brennkurve für den Brennofen gesteuert und überwacht werden.

Reproduzierbare Ergebnisse sind so leicht zu erzielen. Die stufenlose Einstellung der minimalen und maximalen Leistung sichert eine optimale Anpassung an den jeweiligen Brennofen und die programmierte Brennkurve.

### Pluspunkte der Gassteuerung:

- Brennkurve frei programmierbar
- Brenner „Aus“ nach Programmende
- Sicherheitsventil zur Programm- und Fehlerüberwachung
- Arbeitsventil zum Umschalten von Groß- auf Kleinlast
- Groß- und Kleinlast stufenlos einstellbar
- Schlauchbruchsicherung
- Bei Stromausfall Handreglung möglich
- Stabile Einheit für Wandmontage
- Thermoelement Pt/PtRh 10%
- Nur DVGW geprüfte Gasteile
- Gasanschluss mit 12 mm-Ermeto-Verschraubung
- Brenneranschluss mit Schnellverschluss
- Ausreichend für max 4 Brenner je 20kW
- Anlage für Erdgas möglich



Ihr Fachhändler:

Mehr Informationen finden Sie bei Ihrem Fachhändler, im Internet oder bei uns.

### Helmut Rohde GmbH

Ried 9, D-83134 Prutting  
 Tel.: +49 (0)80 36/67 49 76-10, Fax: -19  
 e-Mail: [info@rohde-online.net](mailto:info@rohde-online.net)  
 Internet: [www.rohde-brennofen.de](http://www.rohde-brennofen.de)

Technische Änderungen und Maßabweichungen im Zuge der Weiterentwicklung vorbehalten.