

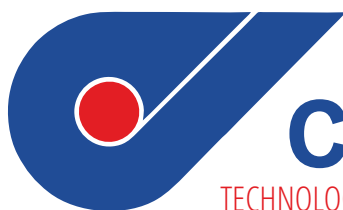


PIECE

I URZĄDZENIA PRZEMYSŁOWE



KATALOG 2014



CZYLOK
TECHNOLOGIE WYSOKICH TEMPERATUR

O NAS

Istotą działania FIRMY CZYLOK jest zapewnienie i dostarczanie Klientom wyrobów (specjalistycznych urządzeń grzejnych) o wysokiej jakości będących rekomendacją do pozyskiwania dalszych kontraktów i nowych Klientów.

Zadowolenie Klientów jest niezbędnym warunkiem powodzenia Firmy na rynku krajowym i zagranicznym.

Podstawą naszej współpracy z Klientem, Dostawcami, Podwykonawcami i innymi stronami zainteresowanymi jest pewność działania, operatywność i partnerskie stosunki.

Naszym celem jest ciągłe doskonalenie jakości wykonywanych wyrobów, tak abyśmy byli postrzegani jako Firma profesjonalna i przyjazna dla Klienta. Osiągamy najwyższą jakość naszych wyrobów poprzez:

- 1. Profesjonalizm, rzetelność i poczucie najwyższej odpowiedzialności i we współpracy z Klientami i wszystkimi stronami zainteresowanymi.*
- 2. Bieżący nadzór nad wszystkimi realizowanymi procesami w celu ciągłej poprawy jakości, funkcjonalności i bezpieczeństwa produkowanych wyrobów.*
- 3. Egzekwowanie wymaganej jakości wyrobów i usług od naszych sprawdzonych Dostawców i Podwykonawców.*
- 4. Ciągłe szkolenie oraz doskonalenie kwalifikacji pracowników firmy.*
- 5. Dostosowywanie potencjału i zaplecza technicznego do potrzeb Klientów i firmy w oparciu o najnowocześniejsze rozwiązania dostępne na rynku.*
- 6. Monitorowanie, przegląd i okresową ocenę skuteczności i adekwatności przyjętej polityki jakości stanowiącej ramy do corocznie zakładanych mierzalnych celów.*

Firma nasza zobowiązuje się do zapewnienia odpowiednich zasobów do utrzymania systemu zarządzania jakością, do jego ciągłego doskonalenia oraz deklaruję znajomość, rozumienie i przestrzeganie powyższej polityki jakości przez wszystkich pracowników firmy.

Franciszek Czylok
Jastrzębie-Zdrój, 17 marca 2014

PIECE KOMOROWE



FCF - V175HC

Urządzenia nasze charakteryzują się bardzo dobrym rozkładem temperatury, nowoczesnością i jakością wykonania. W zakresie sterowania stosujemy proste i złożone układy pomiarowo-regulacyjne. Mniejsze jednostki możemy wyposażyć w gazoszczelne retorty i układy zasilania w gaz ochronny, układy pomiaru temperatury w przestrzeni pieca (rejestratory temperatury, programy komputerowe do rejestracji archiwizacji i wizualizacji procesów). Szczególnie specjalizujemy się w urządzeniach spełniających wysokie wymagania norm jakościowych procesów obróbki cieplnej. Budujemy piece o komorach jednolitych (stałych) oraz z wyjezdnym trzonem, które znajdują zastosowanie w większych jednostkach. Wyjazd trzonu odbywa się w sposób automatyczny, w mniejszych jednostkach może być ręczny.

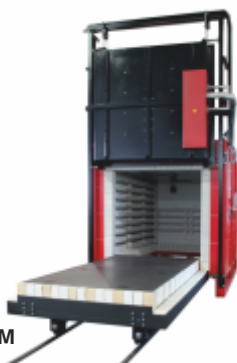
PIECE KOMOROWE

Typ pieca	Temp. maks.	Objętość komory	Moc	Napięcie zasilania	Wymiary komory roboczej [mm]			Sposób zamykania drzwi	Ilość stref grzejnych
	[°C]	[dm ³]	[kW]	[V~]	szer.	wys.	gł.		[kg]
FCF - V20C	1100	22	5	400/2N	290	220	350	R	1
FCF - V20HC	1300	22	6,5	400/2N	290	220	350	R	1
FCF - V40C	1100	45	7	400/2N	320	280	500	R	1
FCF - V40HC	1300	45	10	400/2N	320	280	500	R	1
FCF - V70C	1100	77	9	400/3N	400	320	600	R/A	1
FCF - V70HC	1300	77	12,6	400/3N	400	320	600	R/A	1
FCF - V155C	1100	175	24	400/3N	500	500	700	R/A	1
FCF - V175HC	1300	175	27	400/3N	500	500	700	R/A	1
FCF - V250C	1100	250	30	400/3N	500	500	1000	A	1
FCF - V250HC	1300	250	36	400/3N	500	500	1000	A	1
FCF - V270C	1100	270	33	400/3N	600	450	1000	A	1
FCF - V270HC	1300	270	39	400/3N	600	450	1000	A	1
FCF - V300C	1100	300	34	400/3N	600	500	1000	A	1
FCF - V300HC	1300	300	40	400/3N	600	500	1000	A	1
FCF - V325C	1100	325	36	400/3N	650	500	1000	A	1
FCF - V325HC	1300	325	46	400/3N	650	500	1000	A	1
FCF - V500C	1100	500	61	400/3N	650	350	1500	A	1
FCF - V500HC	1300	500	69	400/3N	650	350	1500	A	1

R- ręcznie, A - automatycznie

PIECE KOMOROWE Z WYJEZDNYM TRZONEM

FCF - V40RM



FCF - V40RM



FCF - V5172/WT



Dla sterowania pieców jednostrefowych zalecamy programator temperatury MRT-4, pozwala on na zrealizowanie wieloetapowego procesu obróbki cieplnej. Piece wielostrefowe wyposażane są w wielostrefowy układ sterowania z panelem dotykowym. Dane z panelu można zapisywać w postaci cyfrowej.

Trzon komory stanowi przejezdny wóz zainstalowany na torowisku pozwalającym na swobodny wyjazd (automatyczny lub ręczny) i załadunek poza komorą pieca. W momencie wyjazdu bądź wjazdu wozu łączy się sygnalizator akustyczno-optyczny. Sterowanie drzwiami pieca oraz mechanizmem wozu jest zautomatyzowane i odbywa się za pośrednictwem przycisków sterujących. Piec wyposażony jest w panel dotykowy przeznaczony do programowania pracy pieca. Istnieje możliwość zapisania 15 programów, w jednym programie można zapisać 10 kroków. Na jeden krok składa się temperatura zadana, czas dojścia oraz czas przetrzymania. Dodatkowo niezależny układ rejestrujący zapisuje przebieg zaprogramowanego procesu obróbki cieplnej.

PIECE KOMOROWE Z WYJEZDNYM TRZONEM

Typ pieca	Temp. maks.	Objętość komory	Moc	Napięcie zasilania	Wymiary komory roboczej [mm]			Sposób zamykania drzwi	Ilość stref grzejnych
	[°C]	[dm ³]	[kW]	[V~]	szer.	wys.	gł.		
FCF - V864/115WT	1150	864	54	400/2N	900	600	1600	A	1
FCF - V1500/115WT	1150	1458	72	400/2N	900	900	1800	A	1
FCF - V1920/115WT	1150	1920	84	400/3N	1200	800	2000	A	1
FCF - V2000/115WT	1150	2000	99	400/3N	1000	1000	2000	A	2
FCF - V3000/115WT	1150	3000	180	400/3N	1500	1000	2000	A	2
FCF - V3750/115WT	1150	3750	144	400/3N	1500	1000	2500	A	2
FCF - V5172/115WT	1150	5172	195	400/3N	1450	870	4100	A	4
FCF - V864/70WT	700	864	35	400/2N	900	600	1600	A	1
FCF - V1500/70WT	700	1458	46	400/2N	900	900	1800	A	1
FCF - V1920/70WT	700	1920	54	400/3N	1200	800	2000	A	1
FCF - V2000/70WT	700	2000	55	400/3N	1000	1000	2000	A	1
FCF - V3000/70WT	700	3000	120	400/3N	1500	1000	2000	A	2
FCF - V3750/70WT	700	3750	93	400/3N	1500	1000	2500	A	2
FCF - V5172/115WT	700	5172	126	400/3N	870	870	4100	A	4

R- ręcznie, A - automatycznie, T - trzon ogrzewany



PIECE NISKOTEMPERATUROWE



DCF 9000



DCF 800

Piece przeznaczone są do pracy w zakresie temperatur do 450°C. Charakteryzują się dobrym rozkładem temperatur, dzięki zastosowaniu wymuszonego obiegu powietrza w komorze. Wnętrze pieca wyłożone jest blachą nierdzewną. Istnieje możliwość wyposażenia pieca np: w stelaż z półkami, wózek załadowczy, wyjezdny trzon.

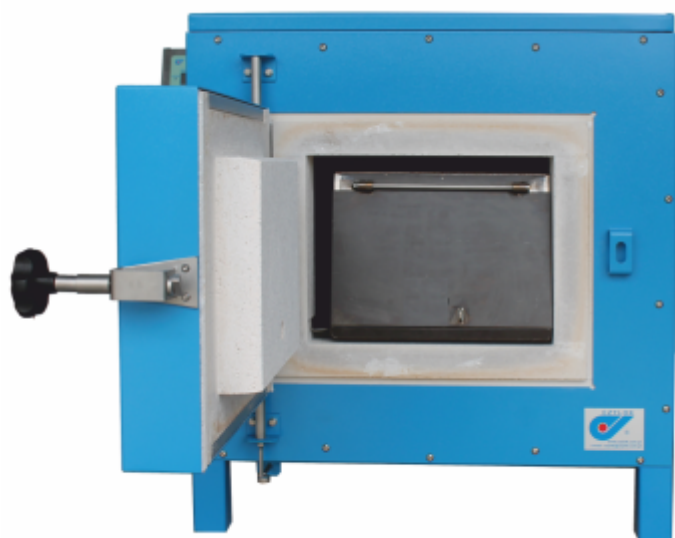
PIECE NISKOTEMPERATUROWE

PIECE NISKOTEMPERATUROWE

Typ pieca	Temp. maks.	Objętość komory [dm ³]	Moc [kW]	Napięcie zasilania [V~]	Wymiary komory roboczej [mm]			Wymiary gabarytowe [mm]		
	[°C]				szer.	wys.	gł.	szer.	wys.	gł.
DCF 288	250	288	10	400	800	600	600	1430	1690	950
DCF 800	250	800	12	400	1000	800	800	1380	1863	955
DCF 2000	250	2000	30	400	1000	1000	2000	1610	3130	2710
DCF 9000	250	9000	110	400	1520	1505	4000	2200	4100	5450
DCF 288H	450	288	13	400	800	600	600	1430	1690	950
DCF 800H	450	800	16	400	1000	800	800	1380	1863	955
DCF 2000H	450	2000	57	400	1000	1000	2000	1610	3130	2710
DCF 9000H	450	9000	140	400	1520	1505	4000	2200	4100	5450

A - automatycznie, W- wyjazd z napędem

PIECE DO OBRÓBK CIEPLNEJ Z WKŁADAMI RETORTOWYMI I PIECE TYGLOWE



Wkład retortowy przeznaczony jest do obróbki cieplnej w atmosferze gazu osłonowego (Azot, Argon).

Skrzynia posiada jeden króciec przyłączeniowy dla gazów procesowych, nadmiar gazu usuwany jest poprzez drzwiczki retorty.

Maksymalna temperatura stosowania wkładu retortowego 1150°C.

PIECE KOMOROWE DO OBRÓBK CIEPLNEJ Z WKŁADAMI RETORTOWYMI

Typ pieca	Temp. maks.	Objętość komory	Moc	Napięcie zasilania	Wymiary komory roboczej [mm]			Wymiary gabarytowe [mm]		
	[°C]	[dm³]	[kW]	[V~]	szer.	wys.	gł.	szer.	wys.	gł.
FCF - 12 S	1100	12	3,3	230	240	200	250	685	595	730
FCF - 22 S	1100	22	5	400	290	220	350	720	655	820
FCF - 40 S	1100	40	10	400	320	280	500	1020	1740	1170

Piec tyglowe PTM przeznaczone są do topienia metali w atmosferze gazów osłonowych w stalowych tyglach. Odlewanie odbywa się przez wyjecie tygla i jednoczesne wylanie. W czasie całego procesu do tygla wprowadzany jest gaz osłonowy.



PIECE TYGLOWE DO TOPIENIA METALI W STAŁOWYCH TYGLACH

Typ pieca	Temp. maks.	Objętość tygla	Wymiary tygla	Moc	Napięcie zasilania	Wymiary gabarytowe	Masa
	[°C]	[litr]	[mm]	[kW]	[V~]	[mm]	[kg]
PTM - 5	900	3,5	155/ 135 x 250	5,2	400	440x635x1075 (szer. x wys. x gł.)	55
PTM - 15	900	12	248/ 206 x 381	9,6	400	630 x 660 (średnica x wys.)	90
PTM - 30	900	20	280/ 240 x 456	15	400	680 x 1200 (średnica x wys.)	120

PIECE TYGLOWE DO TOPIENIA METALI

Elektryczne oporowe piece tyglowe przeznaczone do topienia w temp. maks. 1100°C, 1300°C

Wykonanie

- elementy grzejne Kanthal, zawieszone na rurach ceramicznych,
- rozłożenie elementów grzejnych- 4 strony,
- izolacja - włókniste moduły izolacyjne, mata izolacyjna, prostki,
- amperomierz - 3 szt.,
- woltomierz - 1 szt.,
- czujniki temperatury - typ S,
- system bezpieczeństwa - sygnalizacja optyczno-akustyczna wycieku z tygla, sygnalizacja optyczno-akustyczna przekroczenia temp. max. pieca/tygla,
- brodzik umożliwiający odprowadzenie ciekłego metalu na zewnątrz dla sygnalizacji w przypadku awarii tygla,
- kołnierz komory tygla,
- obudowa wykonana ze stali konstrukcyjnej lakierowana.



PT-100/130

PIECE TYGLOWE DO TOPIENIA METALI

PIECE TYGLOWE DO TOPIENIA METALI

Typ pieca	Temp. maks.	Typ tygla	Wymiary tygla	Pojemność mosiądzu	Pojemność aluminium	Objętość tygla	Moc pieca
	[°C]						
PT - 40/90	900	AX 40	260/ 190 x 310	40	13	6,7	11
PT - 40/130	1300	AX 40		40	13	6,7	13,5
PT - 100/90	900	AX 100	325/ 230 x 400	100	30	16	16
PT - 100/130	1300	AX 100		100	30	16	21
PT - 150/90	900	AX 150	370/ 260 x 450	150	50	22	18
PT - 150/130	1300	AX 150		150	50	22	24
PT - 200/90	900	AX 150	400/ 285 x 500	200	66	32	21
PT - 200/130	1300	AX 150		200	66	32	27
PT - 300/90	900	AX 300	440/ 315 x 540	300	100	43	28
PT - 300/130	1300	AX 300		300	100	43	33
PT - 400/90	900	AX 400	500/ 340 x 600	400	130	64	33
PT - 400/130	1300	AX 400		400	130	64	39



LABORATORYJNE PIECE TYGLOWE DO TOPIENIA METALI



PT-12/90/PCH



PT-1



PT-12/150 PCH



PT-12/130

Zastosowany regulator temperatury umożliwia zaprogramowanie jednego kroku czasowo - temperaturowego. Standardowe funkcje sterownika: programowany czas opóźnienia załączenia, czas wygrzewania, automatyczna kompensacja zimnego końca termopary, kontrola przekroczenia zakresu pomiarowego, kontrola rozwarcia obwodu czujnika, kontrola braku przyrostu temperatury przy pełnej mocy, wskazanie temperatury rzeczywistej, dioda sygnalizująca działanie grzałki pieca, 0,99h 59m – 0, tryb ON – praca ciągła.

LABORATORYJNE PIECE TYGLOWE DO TOPIENIA METALI

Typ pieca	Temp. maks.	Typ tygła	Wymiary tygła	Pojemność mosiądzu	Pojemność aluminium	Objętość tygła	Moc pieca
	[°C]		[mm]	[kg]	[kg]		[kW]
PT - 1	1100	AX 1	90/ 55 x 90	1,5	0,5	0,2	1,2
PT - 12/90	900	AX 12	170/ 120 x 210	12	4	2,4	3,6
PT - 12/130	1300	AX 12		12	4	2,4	4,2
PT - 12/90/PCH	900	AX 12		12	4	2,4	3,6
PT - 12/130/PCH	1300	AX 12		12	4	2,4	4,2
PT - 12/150/PCH	1500	R 1074A/AX 12		12	4	2,4	7



PIEC AUTOKLAWOWY DO TOPIENIA ALUMINIUM

Piec Autoklawowy przeznaczony do topienia aluminium w podciśnieniu w atmosferze argonu w zakresie temp. do 800°C

Piec PTA-200/PrG przeznaczony jest do topienia i rafinacji aluminium. Wyposażenie pieca umożliwia topienie w próżni lub gazie osłonowym, a także prowadzenie rafinacji metalu i dozowanie dodatków uzupełniających w warunkach atmosfery beztlenowej. Stanowisko wykonane zostało we współpracy z Laboratorium Kompozytów Metalowych na Wydziale Inżynierii Materiałowej i Metalurgii, Politechniki Śląskiej.



PIEC AUTOKLAWOWY

Typ pieca:	PTA-200/PrG
Rodzaj pieca:	Tyglowy w gazoszczelnym autoklawie
Temperatura maksymalna:	800°C
Wymiary gabarytowe urządzenia:	1236 x 2520 x 1920 mm (szer. x wys. x gł.)
Wymiary komory roboczej:	430 x 540 mm
Typ tygla:	B60 (60 kg Al)
Maksymalne podciśnienie:	20 mbar ABS
Moc pieca – zainstalowana:	21,0 kW
Sterownik temperatury:	Programator temp. MRT-4
Masa urządzenia:	~730 kg

Wyposażenie pieca:

- Mikroprocesorowy miernik ciśnienia
- Mechanizm obrotów mieszadła
- Mechanizm unoszenia/opuszczania mieszadła
- Pompa próżniowa
- Termopara pomiarowa
- Pomiar temperatury stopu
- Rotametr mieszadła
- Rotametr komory pieca
- Zasobnik kompozytu

PIECE RETORTOWE DO OBRÓBKİ CIEPLNEJ



FCF - V40RM



FCF - V12RM - PIEC PRÓŽNIOŠZCZELNY

Piece retortowe przeznaczone są do prowadzenia procesów obróbki cieplnej w atmosferze obojętnej, w temperaturze do 1100°C.

Wyposażenie standardowe:

- gazoszczelna retorta z układem wlotowym i wylotowym gazów
- programator temperatury (10 programów)
- czujnik temperatury typ S
- drzwi otwierane na bok
- ceramiczna płyta trzonowa
- wizjer w drzwiach pieca
- rotametr przepływu gazu z zaworem
- zawór wylotowy odcinający retorty

PIECE RETORTOWE DO OBRÓBKİ CIEPLNEJ

Typ pieca	Temp. maks.	Objętość komory	Moc	Napięcie zasilania	Wymiary komory roboczej [mm]			Wymiary gabarytowe [mm]		
					szer.	wys.	gł.	szer.	wys.	gł.
FCF - V12R	1100	12	9	400	210	180	355	890	1480	690
FCF - V20R	1100	22	12	400	260	190	480	950	1560	810
FCF - V40R	1100	45	15	400	290	250	620	990	1640	1050
FCF - V70R	1100	77	21	400	360	290	720	1100	1680	1190



PWR 250



WANNA HARTOWNICZA

Wyposażenie standardowe pieców

- stalowa gazoszczelna retorta z układem wlotowym i wylotowym gazów
- gazoszczelne zamknięcie retorty - uszczelnienie sznurowe
- programator temperatury (10 programów)
- czujnik temperatury typ S
- pokrywa otwierana do góry
- rotametr przepływu gazu z zaworem
- zawór wylotowy odcinający retorty

PIECE RETORTOWE WŁĘBNE DO OBRÓBKİ CIEPLNEJ

Typ pieca	Temp. maks.	Temp. maks. pracy ciągłej	Objętość retorty	Wymiary przestrzeni roboczej retorty [mm]		Moc	Napięcie zasilania
	[°C]	[°C]		Średnica	głębokość		
PWR 150	1100	950	7	150	400	5,8	400
PWR 250	1000	950	24	250	500	8,2	400
PWR 350	1100	950	57	350	600	16	400
PWR 400	1100	950	87	400	700	25,2	400



Wanna hartownicza

Urządzenie przeznaczone jest do prowadzenia obróbki cieplnej w oleju niedużych elementów, w tym procesów wyżarzania izotermicznego, chłodzenia i hartowania w oleju w temperaturze maksymalnej 280°C.

Zastosowany układ pozwala na samowystarczalność stanowiska.

W skład urządzenia wchodzi:

- wanna z elementami grzejnymi,
- pokrywa zamykająca z przyłączami procesowymi,
- układ studzenia oleju,
- zespół zasilający – sterujący.

Praca urządzenia programowana jest na panelu programowym.

Konstrukcja urządzenia umożliwia kontrolowane nagrzewanie oraz chłodzenie oleju.



WH-74/300



FCF HM/pr

Dwukomorowy piec próżniowy do obróbki cieplnej

Piec właściwy z retortą to konstrukcja skrzynkowa, wewnątrz której wytwarzana jest próżnia maks. 10^{-3} mbar, poziom próżni jest regulowany.

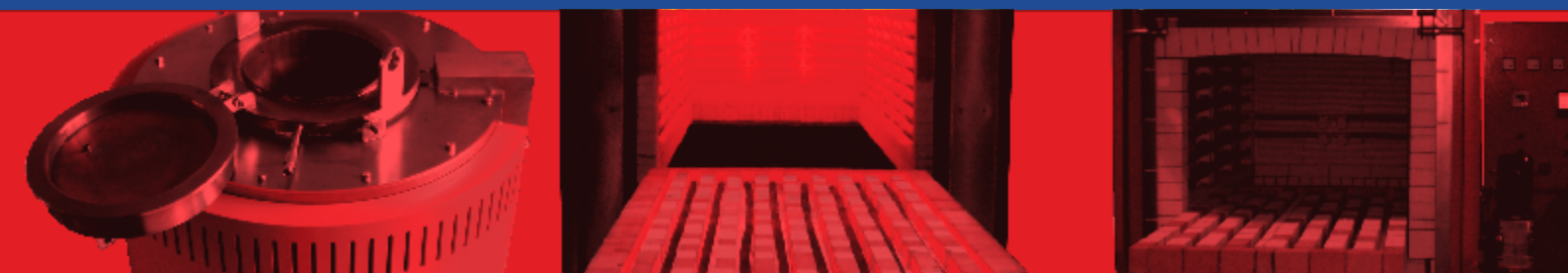
Komora przejściowa z mechanizmem rozładunkowym stanowi część pośrednią izolującą retortę (i jej atmosferę) od czynnika hartowniczego.

Mechanizm wyładowczy dokonuje rozładunku równocześnie z otwarciem retorty. Otwarcie możliwe jest po wyrównaniu ciśnień panujących w retorcie i komorze, co odbywa się automatycznie po zakończeniu procesu.

Obrabiany element zrzucany jest do kosza siatkowego umieszczonego wewnątrz wanny hartowniczej o pojemności 7 litrów z układem podgrzewającym, temperatura czynnika wyświetlana jest na wyświetlaczu.

Wymiary retorty (szer. x wys. x gł.) 150 x 120 x 455 mm. Temperatura maksymalna 1100°C, moc 9,4 kW.

TECHNOLOGIE WYSOKICH TEMPERATUR



Firma CZYLOK
Franciszek Czylok



ul. Pszczyńska 336
44-335 Jastrzębie-Zdrój



tel. 32 47 07 495
fax. 32 47 07 502



czylok@czylok.com.pl
serwis@czylok.com.pl

WWW.CZYLOK.COM.PL



PROJEKTOWANIE I PRODUKCJA URZĄDZEŃ GRZEJNYCH
ŚREDNIO I WYSOKOTEMPERATUROWYCH

Firma Czylok posiada certyfikat na zgodność Systemu Zarządzania Jakością z normą
ISO 9001:2000 wydany przez DET NORSKE VERITAS