CAJAS DE RECOCIDO PARA LA INYECCIÓN DE GAS CON TAPA ABATIBLE PARA EL ENFRIAMIENTO RÁPIDO PARA LOS MODELOS N 7/H - N 31/H

SKU: N / A | **Categorías:** Hornos de cámara para recocer y templar, Nabertherm, Tecnología para Procesos Térmicos II |

COTECNO

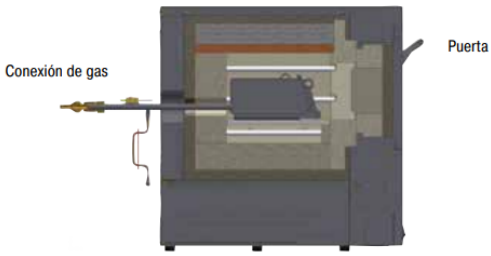
VARIACIONES

Imagen	SKU	Descripción	Temperatura Máxima (ºC)	2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000964		Any Temperatura Máxima (ºC)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000969		Any Temperatura Máxima (ºC)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000974		Any Temperatura Máxima (ºC)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000979		Any Temperatura Máxima (ºC)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)

COTECNO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Detalles



Caja de recocido para la inyección de gas con tapa abatible para funcionamiento continuo

Caja de recocido para la inyección de gas con tapa

Para los tratamientos térmicos de gas protector de pequeñas cantidades de materiales a granel o varias piezas pequeñas con consecutivo enfriamiento rápido en aceite o agua, se recomiendan las cajas de recocido para la inyección de gas con tapa abatible. Las cajas con tapa abatible inclinada en la parte delantera se suministran con una tubería de gas en la parte trasera de la caja. La alimentación se realiza a través del collarín superior del horno. Tras el prellenado con gases protectores y reactivos no inflamables como argón, nitrógeno o formigas 95/5, la caja con la tapa abatible se coloca en el horno. Debido a una ligera sobrepresión dentro de la caja, el gas protector se ventila a través de la tapa. Despues del tratamiento térmico se extrae la caja del horno y la carga se desliza al baño de enfriamiento directamente desde la caja. Al inclinar la caja, se abre la tapa abatible. De esta forma, al realizar la extracción, el contacto con el aire ambiente se reduce al mínimo.

- Tmáx 1100 °C
- Para gases protectores y reactivos no inflamables como argón, nitrógeno y formigas (deberán tenerse en cuenta las normativas de cada país)
- Caja de gasificación con tapa abatible, inyección de gas protector en la parte posterior de la caja
- Conexión de gas protector mediante acoplamiento rápido con boquilla empalme (diámetro interior 9 mm)
- Tubería para entrada y salida de gas protector a través del collarín del horno
- Cierre de la tapa mediante peso propio
- Soporte con asidero
- Material resistente al calor 314 (AISI)/material N 1.4841 (DIN)
- Termopar de carga tipo K para la indicación de la temperatura o la regulación directa en la carga

Equipamento Adicional

- A partir de N 31/H se recomienda usar una vagoneta de carga
- Indicación de la temperatura digital

- Sistemas de inyección de gas

Modelos

Núm. art.	Horno	Dimensiones internas en mm			Dimensiones externas en mm[1]			Tasa de prellenado	Tasa de llenado proceso
		anch.	prof.	alt.	Anch.	Prof.	Alt.	l/min	l/min
631000964	N 7/H	180	160	90	216	210	110	15 - 20	5 - 8
631000969	N 11/H, N 11/HR	180	260	90	216	310	110	15 - 20	5 - 8
631000974	N 17/HR	180	410	90	216	460	110	15 - 20	5 - 8
631000979	N 31/H	260	220	120	290	272	140	20 - 25	10 - 15

Espacio útil = Dimensiones internas de la caja - 30 mm en todos los lados[1] Sin tubería
Cajas más grandes y medidas especiales bajo demanda

Control y Proceso y Documentación

Tecnología para Procesos Térmicos I

Tecnología para Procesos Termicos I

Tecnología para Procesos Térmicos II

Tecnología para Procesos Térmicos II

Documentación

Sinóptico de productos

Control de proceso y documentación

Homogeneidad de la temperatura y precisión del sistema

AMS 2750 E, NADCAP, CQI-9

Funciones de los controladores

Asignación de los controladores estándar a las familias de hornos

INFORMACIÓN ADICIONAL

Temperatura Máxima (ºC)	1100°C
2021 Capacidad / Volumen (L)	5 – 8 L/MIN

COTECNO