

## CAJAS DE RECOCIDO PARA LA INYECCIÓN DE GAS PARA LOS MODELOS N 7/H - N 641/13



**SKU:** N / A | **Categorías:** [Cajas de recocido para la inyección de gas y placas de carga para los modelos N 7/H - N 641/13](#), [Hornos de cámara para recocer y templar](#), [Nabertherm](#), [Tecnología para Procesos Térmicos II](#) |

## VARIACIONES

Imagen	SKU	Descripción	Temperatura Máxima (°C)	2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000392	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000393	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000607	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000608	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000963	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)

Imagen	SKU	Descripción	Temperatura Máxima (°C)	2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000968	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000973	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000978	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000983	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000987	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

### Detalles



Caja con conexión de gas

Caja con conexión de gas



N 7/H

N 7/H

Vagoneta de carga con caja de recocido para la inyección de gas y horno. Para los tratamientos térmicos bajo gas protector, estas cajas de recocido están equipadas con una entrada y una salida de gas protector. Por lo tanto, se recomienda usar una caja de gasificación siempre que deban someterse a tratamiento térmico grandes piezas. Bajo demanda, se ofrece la realización de pruebas en nuestro Centro de pruebas. Hasta el modelo de horno N 61/H con apertura de la puerta hacia abajo, la ejecución de la tubería de gas se realiza a través del margen superior del collar de la puerta, en hornos grandes con apertura de la puerta hacia arriba, la alimentación se realiza a través del collar de la puerta inferior. A través del tubo del gas protector, la caja se presuriza con gases protectores y reactivos no inflamables como argón, nitrógeno o formigas. Para la inyección de gas se dispone de sistemas de inyección de gas manuales y automáticos. En las páginas 74 - 75 encontrará más información acerca de los gases protectores que pueden utilizarse así como de los sistemas de inyección de gas manuales y automáticos. Una vez cargada la caja se cierra y se realiza un prellenado fuera del horno. A continuación, la caja se deposita en el horno precalentado. La cantidad de gas puede reducirse a la cantidad de llenado del proceso. Tras el tratamiento térmico se extrae la caja del horno, se retira la carga de la caja y se introduce en el medio de enfriamiento. Se recomienda equipar las piezas con alambre para atar para así facilitar su agarre con unas pinzas. Para medir la temperatura se dispone de un termopar flexible del tipo K instalado en la caja, para ser conectado a un dispositivo de indicación digital o a un registrador de datos. La caja puede enfriarse en estado cerrado en una mesa de enfriamiento. Si bien, en este tipo de aplicaciones deberá tenerse en cuenta que aumenta la circulación de gas protector.

- T<sub>máx</sub> 1100 °C
- Para gases protectores y reactivos no inflamables como argón, nitrógeno y formigas (deberán tenerse en cuenta las normativas de cada país)
- Caja protectora de gas con junta de fibras y tapa, inyección de gas protector a través de un tubo en la base 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
- 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

#### Equipamiento opcional

- A partir de N 31/H se recomienda usar una vagoneta de carga
- Indicación de la temperatura digital
- Sistemas de inyección de gas
- Carretillas de carga
- Gancho de tracción

## Modelos

Núm. art.	Horno	Dimensiones internas en mm			Dimensiones externas en mm <sup>1</sup>			Tasa de prellenado	Tasa de llenado proceso	Sistema de carga
		anch.	prof.	alt.	Anch.	Prof.	Alt.	l/min	l/min	de la caja
631000963	N 7/H	180	190	90	216	226	116	15 - 20	5 - 8	horquilla de carga

Núm. art.	Horno	Dimensiones internas en mm			Dimensiones externas en mm <sup>1</sup>			Tasa de prellenado	Tasa de llenado proceso	Sistema de carga
		anch.	prof.	alt.	Anch.	Prof.	Alt.	l/min	l/min	de la caja
631000968	N 11/H, N 11/HR	180	290	90	216	326	116	15 - 20	5 - 8	horquilla de carga
631000973	N 17/HR	180	440	90	216	476	116	15 - 20	5 - 8	horquilla de carga
631000978	N 31/H	280	230	200	316	304	226	20 - 25	10 - 15	gancho de tracción
631000983	N 41/H	280	380	200	316	454	226	20 - 25	10 - 15	gancho de tracción
631000987	N 61/H, N 87/H	280	500	200	316	574	226	20 - 25	10 - 15	gancho de tracción
631000392	N 81, N 81/13	394	494	185	462	530	212	20 - 30	10 - 20	vagoneta apiladora
631000393	N 161, N 161/13	450	550	250	515	596	355	20 - 30	10 - 20	vagoneta apiladora
631000607	N 321, N 321/13	470	850	185	580	960	330	20 - 30	10 - 20	vagoneta apiladora
631000608	N 641, N 641/13	720	1050	270	830	1160	414	20 - 30	10 - 20	vagoneta apiladora

Núm. art. 601655055, 1 juego de cordón estanco de fibra formado por 5 tiras de 610 mm<sup>1</sup> Sin tubería  
 Espacio útil = Dimensiones internas de la caja - 30 mm en todos los lados  
 Cajas más grandes y medidas especiales bajo demanda

## Control y Proceso y Documentación

Tecnología para Procesos Térmicos I

[Tecnología para Procesos Térmicos 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 (°C)	<a href="#">1100°C</a>
2021 Capacidad / Volumen (L)	<a href="#">10 - 20 L/MIN</a>

COTECNO