CAJAS DE RECOCIDO PARA LA INYECCIÓN DE GAS PARA LOS MODELOS SAL 30/45 - SAL 500/85

SKU: N / A | **Categorías:** Fabricación Aditiva, Hornos de cuba con circulación de aire, Hornos de cuba con circulación de aire SAL 30/45 - SAL 500/85 y cajas de recocido para la inyección de gas, Nabertherm |

VARIACIONES

Imagen	SKU	Descripción	Temperatura Máxima (ºC)
	631000500		Any Temperatura Máxima (ºC)
	631000501		Any Temperatura Máxima (ºC)
	631000502		Any Temperatura Máxima (ºC)
	631000503		Any Temperatura Máxima (ºC)
	631000504		Any Temperatura Máxima (ºC)

COTECNO

Imagen	SKU	Descripción	Temperatura Máxima (ºC)
	631000505		Any Temperatura Máxima (ºC)
	631000506		Any Temperatura Máxima (ºC)
	631000507		Any Temperatura Máxima (ºC)
	631000508		Any Temperatura Máxima (ºC)
	631000509		Any Temperatura Máxima (ºC)
	631000510		Any Temperatura Máxima (ºC)

COTECNO

Imagen	SKU	Descripción	Temperatura Máxima (ºC)
	631000511		Any Temperatura Máxima (ºC)
	631000512		Any Temperatura Máxima (ºC)
	631000513		Any Temperatura Máxima (ºC)
	631000514		Any Temperatura Máxima (ºC)

COTECNO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Detalles

Caja de recocido para la inyección de gas con pestillo de enclavamiento

Para el revenido y recocido brillante las piezas se colocan en la caja, la tapa se fija con pestillos de enclavamiento, se llena fuera del horno unos minutos con gas protector y, a continuación, se colocan en el horno. Debido al peso, para realizar la carga se recomienda el uso de un medio auxiliar de carga.

- Para gases protectores y reactivos no inflamables como argón, nitrógeno y formigas (deberán tenerse en cuenta las normativas de cada país)
- Caja de protección de gas con junta de fibras y tapa con pestillos de cierre, 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: 450 °C - 304 (AISI)/material N 1.4301 (DIN), 650 °C - 321 (AISI)/material N 1.4541 (DIN) o 850 °C - 309 (AISI)/material N 1.4828 (DIN)
- Alojamiento para el medio auxiliar de carga
- Termopar de carga tipo K para la indicación de la temperatura o la regulación directa en la carga

Equipamento Adicional

Equipamiento opcional

- Indicación de la temperatura digital
- Sistemas de inyección de gas

Modelos

Núm. art. con termoelemento de carga	Horno	Dimensiones internas en mm			Dimensiones externas en mm[1]		
		anch.	prof.	alt.	Anch.	Prof.	Alt.
631000500	SAL 30/45	215	165	277	281	231	354
631000501	SAL 60/45	265	265	377	331	331	454
631000502	SAL 120/45	365	365	477	431	431	554
631000503	SAL 250/45	515	515	627	581	561	704
631000504	SAL 500/45	665	665	727	731	731	804
631000505	SAL 30/65	215	165	277	281	231	354
631000506	SAL 60/65	265	265	377	331	331	454
631000507	SAL 120/65	365	365	477	431	431	704
631000508	SAL 250/65	515	515	627	581	561	654
631000509	SAL 500/65	665	665	727	731	731	804
631000510	SAL 30/85	215	165	277	281	231	354
631000511	SAL 60/85	265	265	377	331	331	454
631000512	SAL 120/85	365	365	477	431	431	554
631000513	SAL 250/85	515	515	627	581	561	704
631000514	SAL 500/85	665	665	727	731	731	804

Núm. art. 601655055, 1 VE cordón estanco de fibra formado por 5 tiras de 610 mm[1] Sin tubería

Control de Proceso y Documentación

Fabricación Aditiva

Catálogo Fabricación aditiva

Tecnología para Procesos Térmicos I

Catálogo Tecnología para Procesos Termicos I

Tecnología para Procesos Térmicos II

Catálogo 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

COTECNO

INFORMACIÓN ADICIONAL

Temperatura Máxima (ºC)	850

COTECNO