

TALLER PARA SISTEMAS DE TEMPLADO MHS 31, MHS 41 Y MHS 61



SKU: N / A | **Categorías:** [Fabricación Aditiva](#), [Nabertherm](#), [Taller para sistemas de templado MHS 31, MHS 41 y MHS 61](#) |

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Detalles



Estos sistemas de templado para talleres resultan aptos para el templado de componentes grandes al aire o en atmósfera de gas protector. Estos sistemas se pueden componer de horno de cámara, horno con circulación de aire, caja de recocido con inyección de gas con alimentación de gas a través de válvula magnética, placa de carga para proteger la base del horno así como de un baño de enfriamiento con elemento calefactor. En el tratamiento térmico en atmósfera de gas protector, el proceso empieza con un lavado de la carga en la caja de recocido mediante inyección de gas protector. A continuación, se realiza el proceso de recocido en el horno de cámara con una tasa de lavado de proceso más baja. Una vez finalizado el proceso de recocido, el horno de cámara se abre y la carga se extrae de la caja de recocido para proceder a su enfriamiento en el baño de enfriamiento precalentado. El proceso final de revenido se realiza en el horno con circulación de aire. Para facilitar el proceso de carga recomendamos el uso de utensilios de carga opcionales como ganchos de tracción y carros de carga. Los sistemas de templado de taller son una combinación de hornos y accesorios de nuestro surtido estándar. Los componentes también se pueden pedir por separado.

Equipamiento opcional

- Gancho de tracción
- Vagonetas de carga

Modelos

Modelo	Tmáx	Dimensiones internas en mm			Altura de carga	Dimensiones externas en mm			Potencia calórica en kW ²	Conexión eléctrica*	Peso en kg
		anch.	prof.	alt.		Anch.	Prof.	Alt.			
MHS 31 N 31/H	1280	350	350	250	900	1040	1100	1340	15	trifásica	210
NA 30/65	650	290	420	260	900	870	1290	1385	5	trifásica ¹	285

Modelo	T _{máx}	Dimensiones internas en mm			Altura de carga en mm	Dimensiones externas en mm			Potencia calórica en kW ²	Conexión eléctrica*	Peso en kg
		anch.	prof.	alt.		Anch.	Prof.	Alt.			
Baño de enfriamiento Q 50	-	200	170	-	700	350	350	700	-	-	-
Elemento calefactor	-	-	-	-	-	-	-	-	3	monofásica	-
MHS 41 N 41/H	1280	350	500	250	900	1040	1250	1340	15	trifásica	260
NA 60/65	650	350	500	350	900	910	1390	1475	9	trifásica	350
Baño de enfriamiento Q 50	-	200	170	-	700	350	350	700	-	-	-
Elemento calefactor	-	-	-	-	-	-	-	-	3	monofásica	-
MHS 61 N 61/H	1280	350	750	250	900	1040	1500	1350	20	trifásica	400
NA 60/65	650	350	500	350	900	910	1390	1475	9	trifásica	350
Baño de enfriamiento Q 50	-	200	170	-	700	350	350	700	-	-	-
Elemento calefactor	-	-	-	-	-	-	-	-	3	monofásica	-
Acceso- Vagoneta de carga CW1	-	-	-	-	880 - 920	330	1100	880 - 920	-	-	-
rios Vagoneta de carga CWK1	-	-	-	-	880 - 920	330	1100	880 - 920	0,2	monofásica	-
Mesa de depósito	-	600	600	-	900	600	600	900	-	-	-
Caja de protección de gas N 31/H	1100	280	230	200	-	316	304	226	-	-	-
Caja de protección de gas N 41/H	1100	280	380	200	-	316	454	226	-	-	-

¹Calefacción sólo entre dos fases *Para la conexión eléctrica véase página 73

²Potencia dependiendo del diseño del horno. Según la carga, puede aumentar

Control de Proceso y Documentación

Fabricación Aditiva

[Fabricación aditiva](#)

Documentación

[Sinóptico de productos](#)

[Control de proceso y documentación](#)

[Homogeneidad de la temperatura y precisión del sistema](#)

[AMS 2750 E, NADCAP, CQI-9](#)

[Fabricación de moldes](#)

[Asignación de los controladores estándar a las familias de hornos](#)

COTECNO

INFORMACIÓN ADICIONAL

Temperatura Máxima (°C)

[1280](#)

COTECNO