

TALLER PARA SISTEMAS DE TEMPLADO KHS 17



SKU: N / A | **Categorías:** [Nabertherm](#), [Sistemas de templado para taller](#), [Tecnología para Procesos Térmicos II](#) |

VARIACIONES

Imagen	SKU	Descripción	SKU / Modelo	Temperatura Máxima (°C)	2021 Capacidad / Volumen (L)
	401000102		Any SKU / Modelo	Any Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	401000104		Any SKU / Modelo	Any Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
			Any SKU / Modelo	Any Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
			Any SKU / Modelo	Any Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	N 15/65HA		Any SKU / Modelo	Any Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)

Imagen	SKU	Descripción	SKU / Modelo	Temperatura Máxima (°C)	2021 Capacidad / Volumen (L)
			Any SKU / Modelo	Any Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	N 7/H		Any SKU / Modelo	Any Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Detalles



Taller para sistemas de templado KHS 17La estructura del sistema se ha diseñado para el alojamiento de un horno de temple de la serie N 7/H - N 17/H así como para el horno de revenido NA 15/65. También se pueden utilizar las correspondientes cajas de recocido para la inyección de gas. Por debajo del horno hay un baño de aceite/agua móvil para el enfriamiento y la posterior limpieza. Este compacto sistema resulta idóneo, sobre todo, si hay poco espacio. Una vez finalizado el tratamiento térmico en el horno de temple, las piezas se extraen del horno o de la caja de protección de gas y se enfrían en baño de aceite o baño de agua. La pieza se puede mover dentro del baño mediante la cesta de carga para obtener un enfriamiento uniforme. Tras el enfriamiento en aceite es preciso limpiar la pieza en un baño de agua, secarla e inmediatamente revenirla en el horno de convección de aire para así ajustar el comportamiento de solidez de los componentes a las correspondientes condiciones de empleo, minimizar las deformaciones y evitar los posibles daños.

Equipamiento opcional

- Cajas de recocido para la inyección de gas
- Bolsa de recocido para la inyección de gas y soporte
- Sistemas de inyección de gas
- Carretillas de carga

Modelos

Modelo	T _{máx} °C	Dimensiones internas en mm			Volumen en l	Dimensiones externas en mm			Potencia calórica en kW ²	Conexión eléctrica* en kg	Peso en kg
		anch.	prof.	alt.		Anch.	Prof.	Alt.			
N 7/H	1280	250	250	120	7	720	640	510	3,0	monofásica	60
N 11/H	1280	250	350	140	11	720	740	510	3,6	monofásica	70
N 11/HR	1280	250	350	140	11	720	740	510	5,5	trifásica ¹	70
N 17/HR	1280	250	500	140	17	720	890	510	6,4	trifásica ¹	90
N 15/65HA	650	295	340	170	15	470	845	460	2,4	monofásica	55

¹ Calefacción sólo entre dos fases *Para la conexión eléctrica véase página 89

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

Núm. art.	Artículo	Dimensiones externas en mm			Medidas de la rejilla de carga	
		Anch.	Prof.	Alt.	Anchura en mm	Longitud en mm
401000104	Mesa con baño de limpieza y enfriamiento	735	850	1155	-	-
401000102	Cesta de carga para baños de enfriamiento y limpieza	-	-	-	215	635

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) [1280](#)

2021 Capacidad / Volumen (L) [17L](#)

COTECNO