

CAJAS DE RECOCIDO PARA LA INYECCIÓN DE GAS CON TAPA DE VACIADO 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](#) |

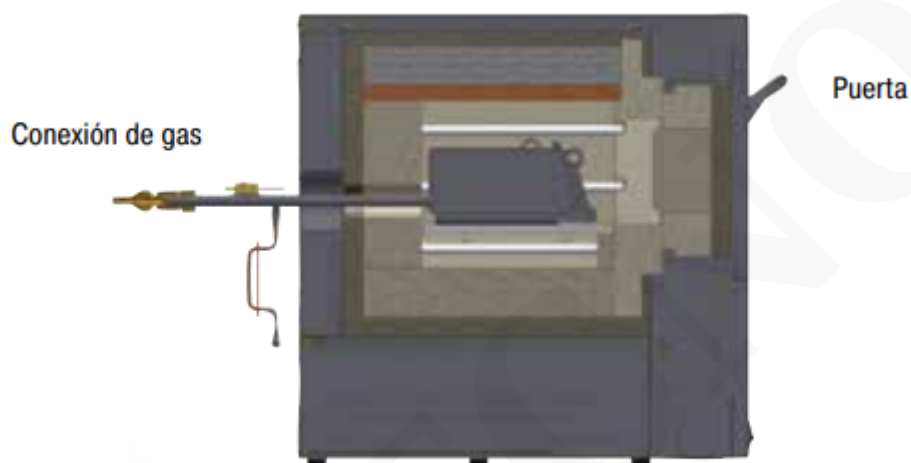
VARIACIONES

Imagen	SKU	Descripción	Temperatura Máxima (°C)	2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000526	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000527	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000966	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000971	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000976	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)

Imagen	SKU	Descripción	Temperatura Máxima (°C)	2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000981	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000985	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631000989	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631006325	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)
	631006326	Any	Temperatura Máxima (°C)	Any 2021 Capacidad / Volumen (L)

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 para el



Caja de recocido para la inyección de gas para el **modelo de horno N 41/H** con tapa de vacío adicional

modelo de horno N 41/H con tapa de vacío adicional

Para el tratamiento térmico de materiales a granel y piezas con espacios huecos en una atmósfera con gas protector recomendamos usar cajas de recocido para la inyección de gas con tapa de vacío adicional. Estas cajas disponen de una tapa de vacío con junta de goma para realizar la carga desde arriba y una entrada y salida de gas protector. La tubería de

gas y la manipulación en estado caliente corresponden a las cajas de recocido para la inyección de gas de la página 45. Además, se prevé una conexión con válvula de cierre para una bomba de vacío. Una vez finalizada la carga, se crea un vacío en la caja fría y, a continuación, se llena con gas protector. Repitiendo este proceso una o varias veces los resultados mejorarán considerablemente. Después del último lavado con gas protector, debe retirarse la tapa de vacío de la caja y colocar la caja en el horno precalentado. El tratamiento térmico se realiza bajo gas protector. De este modo, el oxígeno residual de la caja puede reducirse considerablemente mejorando así la calidad de los componentes. Tras el tratamiento térmico la caja se extrae del horno y puede enfriarse en aire o bien abrirse para sacar la carga. La caja también puede enfriarse de forma forzada 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.

- 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 protección de gas con junta de fibras y tapa con pestillos de cierre, soporte para la tapa de vaciado, inyección de gas protector a través de un tubo en la base de la caja
- Tapa de vaciado con junta de goma (elastómero) y manómetro
- Conexión de gas protector por medio de válvula de bola de tres vías y acoplamiento rápido con boquilla de 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 Adicional

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

Modelos

Núm. art.	Horno	Dimensiones internas en mm			Dimensiones externas en mm ¹			Tasa de prellenado	Tasa de llenado proceso	Sistema de carga
		anch.	prof.	alt.	Anch.	Prof.	Alt.	l/min	l/min	de la caja
631000966	N 7/H	170	170	70	212	212	106	15 - 20	5 - 8	horquilla de carga
631000971	N 11/H, N 11/HR	170	270	70	212	312	106	15 - 20	5 - 8	horquilla de carga
631000976	N 17/HR	170	420	70	212	462	106	15 - 20	5 - 8	horquilla de carga
631000981	N 31/H	250	200	150	292	242	178	20 - 25	10 - 15	gancho de tracción
631000985	N 41/H	250	350	150	292	392	178	20 - 25	10 - 15	gancho de tracción
631000989	N 61/H, N 87/H	250	500	150	292	542	178	20 - 25	10 - 15	gancho de tracción
631000526	N 81, N 81/13	354	494	185	422	905	215	20 - 30	10 - 20	vagoneta apiladora

Núm. art.	Horno	Dimensiones internas en mm			Dimensiones externas en mm ¹			Tasa de prellenado	Tasa de llenado proceso	Sistema de carga
		anch.	prof.	alt.	Anch.	Prof.	Alt.	l/min	l/min	de la caja
631000527	N 161, N 161/13	400	550	250	468	965	350	20 - 30	10 - 20	vagoneta apiladora
631006325	N 321, N 321/13	500	700	200	650	1150	340	20 - 30	10 - 20	vagoneta apiladora
631006326	N 641, N 641/13	700	900	250	850	1400	430	20 - 30	10 - 20	vagoneta apiladora

Núm. art. 601655055, 1 juego de cordón estanco de fibra formado por 5 tiras de 610 mm¹ Sin tubería y tapa de vaciado

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)	1100°C
2021 Capacidad / Volumen (L)	10 - 20 L/MIN

COTECNO