

## EQUIPOS DE REVENIDO MANUALES O SEMIAUTOMÁTICOS PARA TEMPLAR EN ATMÓSFERA DE GAS PROTECTOR CON POSTERIOR ENFRIAMIENTO FUERA DEL HORNO



**SKU:** N / A | **Categorías:** [Hornos de retorta de pared caliente hasta 1100 °C](#), [Nabertherm](#), [Tecnología para Procesos Térmicos II](#) |

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO



### Detalles



Equipo de revenido semiautomático con horno de retorta NR 50/11 y baño de enfriamiento por agua en un sistema de rieles

NR 50/11 con carro de carga para la extracción manual

a altas temperaturas para el enfriamiento en un baño externo. Los procesos como p.ej. el templado de titanio o el templado/carburación, cementación, de acero que requieren una atmósfera de gas controlada con un posterior proceso de enfriamiento, se pueden realizar con equipos de revenido con gas protector. Estos equipos se componen de un horno de retorta de pared caliente y un baño de enfriamiento externo. Dependiendo del tipo de la disposición y el diseño de los componentes se pueden conseguir tiempos de retraso de enfriamiento de hasta 10 segundos, de forma que los componentes solo quedan expuestos al aire durante un corto lapso de tiempo. Podemos ofrecer hornos de cámara con retorta u hornos de cuba con retorta para componentes pesados en los que una vez finalizado el tratamiento térmico la carga se extrae con una grúa para ser trasladada al baño de enfriamiento. Según los requisitos, se puede diseñar un grado de automatización desde la versión meramente manual hasta el equipo completamente automatizado con manipulador. El medio de enfriamiento se debe elegir teniendo en cuenta el material a tratar y puede ser agua, polímero, aceite o una sal. En el diseño del baño de enfriamiento, se pueden ofrecer equipamientos opcionales necesarios para el proceso, como p.ej. una refrigeración o calefacción, o también una circulación del medio. En un equipo de revenido manual, la regulación del proceso se realiza mediante el controlador de Nabertherm. En caso de requisitos más complejos, el controlador se sustituye por un PLC. También es posible la documentación del proceso según las normas convencionales como p.ej. AMS 2750 E (NADCAP).

## **Control y 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](#)

[Funciones de los controladores](#)

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

## INFORMACIÓN ADICIONAL

Temperatura Máxima (°C) [1100°C](#)

COTECNO