

1

1 Horno SERIE LKN
Nannetti

Nueva serie de hornos eléctricos utilizados en procesos térmicos de laboratorios metalúrgico, químico, dental y cerámico. Se han diseñado para lograr el mejor compromiso entre rapidez de calentamiento y vida operativa tanto de las resistencias como del aislamiento térmico.

La combinación de baldosas ligeras, resistencias montadas en espiral sobre tubo y el empleo de fibra cerámica prefabricada, permiten a estos hornos subidas de temperatura y enfriamientos muy rápidos, con lo que se obtienen grandes ventajas en trabajos intermitentes.

Su estructura en chapa barnizada al fuego con pies de apoyo de goma en la base, hacen de los hornos de la serie LKN, hornos compactos y ligeros que se pueden posicionar en cualquier mesa o banco de laboratorio.

Están dotados de serie de un programador Mod. K1P con el que es posible programar 4 ciclos de cocción de hasta 8 rampas cada uno.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Mod.	Temp. max.	a	b	c	A	B	C	Potencia kW	V.	Peso kg.
		mm.				mm.				
LKN 74	1100°C	160	160	110	400	475	580	2	230	30
LKN 75	1280	160	160	110	400	475	580	2	230	30
LKN 76	1340	160	160	110	400	475	580	2	230	30
LKN 84	1100	200	300	150	440	630	635	4	230	58
LKN 85	1280	200	300	150	440	630	635	4	230	58
LKN 86	1340	200	300	150	440	630	635	4	230	58

2

2 Horno SERIE AT
Nannetti

Horno construido con una estructura de acero pintado al fuego con pintura epoxídica y aislado térmicamente con fibra cerámica de alta calidad y de tecnología avanzada.

La parte calefactora está constituida por elementos de "disiliciuro de molibdeno" de la marca KANTHAL y del tipo SUPER. El control de la temperatura y del ciclo de cocción se lleva a cabo con un programador Mod. K1P con el que es posible memorizar 4 ciclos de cocción de hasta 8 tramos cada uno.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Mod.	Temp. max.	a	b	c	A	B	C	Potencia kW	V.	Peso kg.
		mm.				mm.				
AT 9/14	1400°C	180	250	200	860	580	1600	4	230	230
AT 16/14	1400°C	200	400	200	860	580	1600	4	230	230
AT 9/16	1600°C	180	250	200	860	580	1600	4	230	230
AT 16/16	1600°C	200	400	200	860	580	1600	4	230	230
AT 9/18	1800°C	180	250	200	860	580	1600	6	230	230
AT 16/18	1800°C	200	400	200	860	580	1600	6	230	230

3

3 Prensa hidráulica de lab. MOD. MIGNON S Y MIGNON SS
Nannetti

Costruidas con una estructura compacta de acero pintado con barniz epoxídico secado a 180°C. De funcionamiento enteramente hidráulico y adaptadas para la producción de probetas en el laboratorio.

Pueden ser suministradas con moldes intercambiables de los siguientes formatos:

Ø 10 mm.- Ø 12 mm.- Ø 20 mm.- Ø 40 mm.

Ø 50 mm.- 30 x 80 mm.- 40 x 60 mm.

50 x 50 mm.- 50 x 100 mm.- 55 x 110 mm.

Dotadas con extractor hidráulico.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Mod.	A	B	C	Motor Kw	V. +N	Hz.	Potencia ton.	Piston ø	Bar max.	Peso kg.
	mm.									
Mignon S	425	490	850	1,5	400	50/60	20	150	120	150
Mignon SS	510	710	910	2,5	400	50/60	40	150	230	240

4

4 Horno SERIE KL
Nannetti

Serie de hornos de laboratorio adaptados a cocciones con ciclos rápidos.

Costruidos en acero pintado al fuego a 180°C con barniz epoxídico antiarañazos, están aislados térmicamente con fibra cerámica y brick refractario de baja densidad.

El control de la temperatura y del ciclo de cocción se lleva a cabo con un programador Mod. K1P con el que es posible memorizar 4 ciclos de cocción de hasta 8 tramos cada uno.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Mod.	Temp. max.	a	b	c	A	B	C	Potencia kW	V. +N	Peso kg.
		mm.				mm.				
KL 20/12		270	270	270	670	810	860	6	400	170
KL 40/12	1280°C	330	330	400	700	760	1020	10	400	190
KL 60/12		400	400	400	780	850	1060	12	400	200
KL 20/12		270	270	270	670	810	860	10	400	170
KL 40/12	1340°C	330	330	400	700	760	1020	12	400	190
KL 60/12		400	400	400	780	850	1060	16	400	200
KL 20/12		270	270	270	700	830	900	12	400	190
KL 40/12	1380°C	330	330	400	730	850	1060	16	400	230
KL 60/12		400	400	400	810	880	1100	21	400	270

5 Prensa hidráulica de laboratorio MIGNON SSN/EA

Nannetti

Construida con una estructura compacta de acero pintado con barniz epoxídico secado a 180°C. De funcionamiento enteramente hidráulico y completamente automático con excepción de la carga del material a prensar.

Pueden ser suministradas con moldes intercambiables de los siguientes formatos:

Ø 10 mm.- Ø 12 mm.- Ø 20 mm.- Ø 40 mm. Ø 50 mm.

30 x 80 mm. - 40 x 60 mm. - 50 x 50 mm.

50 x 100 mm. - 55 x 110 mm.

Dotadas de:

- Extractor hidráulico
- Centralita electrónica por medio de la cual la prensa funciona completamente en automático, con excepción de la carga del polvo a prensar.

A través de la centralita electrónica se puede:

- Visualizar la presión en su display
- Programar la presión de trabajo
- Programar dos espesores, esto es la posibilidad de poder prensar dos tipos de polvo a la vez. Por lo que puede regularse electrónicamente el espesor de cada uno de materiales a ensayar en el molde.
- Programar el tiempo de permanencia a la presión máxima aplicada
- Programar la desaireación
- Realizar el ciclo de prensado automático



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS										
Mod.	A	B	C	Motor	V.	Hz.	Potencia	Piston	Bar	Peso
	mm.			Kw	+N		ton.	ø mm.	max.	kg.
Mignon SSN/EA	585	695	910	2,5	400	50/60	40	150	230	250

6 Horno a rodillos SERIE ER

Nannetti

El horno está construido con una robusta estructura en acero que sostiene el aislamiento térmico compuesto de ladrillos refractarios de baja densidad y de planchas preformadas en fibra cerámica altamente resistente a la temperatura y al shock térmico.

El horno posee varias zonas de características diferentes como son:

- zona de entrada y evacuación de humos.
- zona de precalentamiento
- zona de cocción.
- zona de enfriamiento

Sistema de movimiento del material:

El avance de las piezas en el horno se efectúa por medio de rodillos cerámicos, que giran mediante un sistema piñón-cadena de velocidad variable.

El sistema de fijación posibilita el desmontar los rodillos de forma rápida y fácil.

Sistema de calentamiento

El sistema de calentamiento está constituido por resistencias eléctricas fabricadas con hilo Kanthal en forma espiral, y sostenidas por tubos de material cerámico fácilmente sustituibles.

Las zonas donde hay resistencias (precalentamiento y cocción), vienen provistas de un pirómetro potenciométrico que opera comandando por una unidad estática.

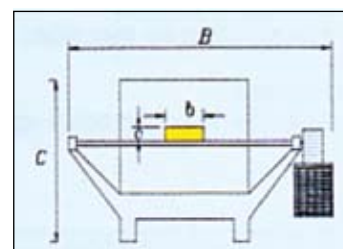
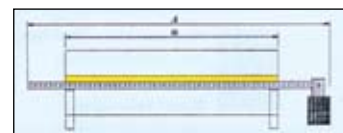
En la zona de cocción las resistencias superiores y las de la parte inferior son gestionadas independientemente.

Las zonas de enfriamiento son gestionadas automáticamente en todos los modelos, con excepción del modelo ER15.

Cuadro de mandos, regulación y visualización

Un contenedor de acero contiene todos los elementos necesarios para el control del horno, como son:

- Interruptor general.
- Interruptor de seguridad para los motores.
- Fusibles.
- Botones de encendido y apagado.
- Luces de señalización.
- Circuitos eléctricos para la puesta en marcha y control de los diferentes dispositivos del horno.
- Un pirómetro para cada zona controlada.
- Unidades estáticas, etc.



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS														
Mod.	Temp. max.	a	b	c	A	B	C	KW	Rodillos ø mm.	Dist. Rod mm.	V. +N	Zonas Controladas	Zonas Visualizadas	Peso kg.
ER 15		1585	250	40	2320	1090	1525	9	20	38,1	400	3	4	330
ER 20		2200	250	40	3330	1090	1525	16	20	38,1	400	4	6	350
ER 30	1320°C	3600	380	40	5010	1170	1525	32	20	38,1	400	6	7	900
ER 45		4500	380	40	6000	1170	1525	35	20	38,1	400	7	7	1000
ER 60		6520	500	40	7930	1450	1400	50	20	38,1	400	10	10	2300