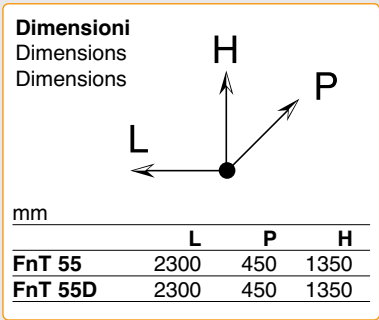


Forno a tunnel per ricottura metalli
 Annealing tunnel furnace for metals
 Four à tunnel pour recuit les métaux

FnT 55
FnT 55D



Modello / Model / Modèle	<i>FnT 55</i>	<i>FnT 55D</i>
Articolo / Item / Article	F411100	F410100
Temperatura massima Maximum temperature Température maximum	950° C	950° C
Dissociatore di ammoniaca Ammonia dissociator Dissociateur d'ammoniaque	no	si / yes / oui
Portata massima dissociatore ammoniaca Maximum capacity of ammonia dissociator Portée max. dissociateur d'ammoniaque	---	2,5 m³/h
Velocità nastro trasportatore..... Conveyor belt speed Vitesse de la bande transporteuse	0 ÷ 3000 mm/min	0 ÷ 3000 mm/min
Larghezza utile nastro trasportatore e forno Usable width conveyor belt and furnace Largeur utile bande transporteuse et four	55 mm	55 mm
Lunghezza forno..... Furnace length Longueur du four	600 mm	600 mm
Altezza utile forno Available furnace height Hauteur utile du four	35 mm	35 mm
Tensione Voltage Tension	400V~3, 50 Hz	400V~3, 50 Hz
Potenza assorbita Absorbed power Puissance absorbée	5 Kw	7,5 Kw
Peso Weight Poids	250 kg	290 kg

Forno a tunnel per ricottura metalli

Annealing tunnel furnace for metals

Four à tunnel pour recuit les métaux

FnT 55
FnT 55D

Il forno FnT 55 con nastro trasportatore é studiato e realizzato per trattamenti termici di tempra, ricottura, processi di saldatura di oggetti in lega e metalli preziosi, nelle lavorazioni di medie o piccole industrie.

La camera del forno é in acciaio con rivestimento refrattario a tenuta di gas. Nel forno, si può introdurre ammoniacca (versione con dissociatore) che impedisce l'ossidazione o la decarburazione per un trattamento in ambiente protetto. Tramite un nastro trasportatore in tessuto di Nichel-Cromo i pezzi passano attraverso il forno al termine del quale è posizionata una camera con circuito di raffreddamento ad acqua (occorre prevedere un allacciamento esterno a gruppo scambiatore di calore). Al termine del ciclo il materiale cade per gravità in un contenitore di raccolta pezzi (escluso), i pezzi così trattati non richiedono quindi successive operazioni di pulitura.

Caratteristiche forno :

- solido basamento in carpenteria metallica su cui poggia il forno e la camera di raffreddamento
- dispositivo di controllo regolazione automatica della temperatura
- accensione automatica del gas disossidante con un elemento ad incandescenza
- sicurezza gas automatica che blocca il gas disossidante in caso di anomalie di funzionamento.
- sicurezza contro le sovratemperature della camera di raffreddamento per mancanza acqua.

Caratteristiche dissociatore (opzionale) :

- dissociatore di ammoniacca per la produzione dell'atmosfera protettiva.
- catalizzatore leggero, robusto a più elementi metallici montato su supporto ceramico
- minimo residuo di ammoniacca non dissociata

The FnT 55 furnace with conveyor belt was designed and built for tempering, annealing and braze welding objects made of alloys and precious metals in the production processes of small and mid-sized industry.

The steel furnace chamber is lined with gastight refractory material. Ammonia can be placed inside the chamber (in the version with the dissociator) to prevent oxidation or decarbonization for treatment in a protected environment. The pieces on the conveyor belt made of nickel-chrome material travel through the furnace, at the end of which is a chamber with a water cooling circuit (that must be hooked up externally to a heat exchanger unit).

At the end of the cycle, the pieces drop into a collection container (not included) due to gravity. With this treatment, the pieces do not require subsequent cleaning processes.

Furnace characteristics:

- sturdy metal frame on which the furnace and cooling chamber sit
- automatic temperature control device
- automatic ignition of deoxidizing gas, by way of incandescent elements
- automatic gas safety device that blocks deoxidizing gas if malfunctioning occurs
- safety device to prevent cooling chamber overheating due to lack of water

Dissociator characteristics (optional):

- ammonia dissociator for the production of a protected environment
- light, sturdy, efficient catalyst with several metal components, mounted on a ceramic base
- minimum residue of non-dissociated ammonia

Le four FnT55 muni de bande transporteuse est étudié et réalisé pour des traitements thermiques de trempé, recuit, processus de soudo-brasage d'objets en alliage et métaux précieux, dans les usinages de petites ou moyennes industries.

La chambre du four est en acier avec revêtement réfractaire à tenue de gaz. Dans le four, on peut introduire de l'ammoniacque (version avec dissociateur) qui empêche l'oxydation ou la décarburation pour un traitement dans un milieu protégé. Par l'intermédiaire d'une bande transporteuse en tissu de nickel-chrome, les pièces passent à travers le four au terme duquel est placée une chambre avec circuit de refroidissement à eau (il faut prévoir un raccordement extérieur à groupe échangeur de chaleur). Au terme du cycle, le matériau tombe sous l'effet de la gravité dans un conteneur qui recueille les pièces (exclu), les pièces ainsi traitées ne nécessitent donc pas d'opérations de nettoyage.

Caractéristiques du four:

- base solide en métallerie sur laquelle s'appuie le four et la chambre de refroidissement
- Dispositif de contrôle du réglage automatique de la température
- Allumage automatique du gaz désoxydant avec éléments à incandescence
- Sécurité gaz automatique qui bloque le gaz désoxydant en cas d'anomalie de fonctionnement
- Sécurité contre l'augmentation excessive de température de la chambre de refroidissement due au manque d'eau.

Caractéristiques dissociateur (optionnel):

- dissociateur d'ammoniacque pour la production de l'atmosphère protectrice
- catalyseur léger, robuste et efficace à plusieurs éléments métalliques monté sur un support céramique
- minimum résiduel d'ammoniacque non dissocié