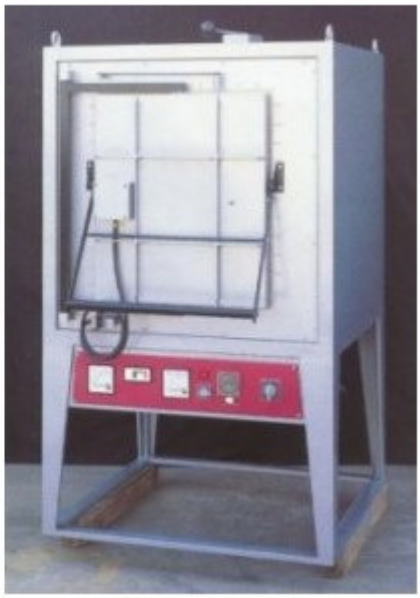
TIPO FE 1100 °C - 1200 °C

Forno elettrico per i settori di applicazione del trattamento termico dei metalli; per riscaldamento di prodotti di varia natura; per esecuzioni speciali





I forni della serie FE possono essere impiegati nei più svariati settori di applicazione del trattamento termico.
L'esecuzione della camera riscaldante, il sistema di isolamento, la potenza specifica, il sistema di controllo automatico della temperatura sono i parametri di adattamento alla richiesta particolare.
I dati tecnici qui riportati sono relativi ai modelli di maggiore diffusione utilizzati nel campo dei trattamenti termici dei metalli e sono di riferimento per la scelta di un modello destinato ad impieghi diversi.

CARATTERISTICHE DI BASE

La camera utile è riscaldata su 4 lati.
I resistori laterali e quelli della volta sono radianti, mentre il resistore del forno è schermato.
Una suola metallica costruita in acciaio inossidabile refrattario è disponibile per l'appoggio dei materiali da trattare.
I resistori sono costruiti in lega Kantal AF e sono opportunamente divisi e collegati elettricamente per ottenere un carico trifase equilibrato.

La porta del forno è adeguatamente isolata ed è munita di dispositivo di interruzione dell'alimentazione elettrica alla sua apertura.

Il quadro di controllo è integrato nella struttura del forno in posizione protetta e comprende un regolatore automatico di temperatura ed azione proporzionale con indicazione digitale dei parametri di regolazione.

Il quadro è inoltre dotato di strumenti per la verifica dell'efficienza dei resistori, dei dispositivi di comando manuale e di protezione. L'isolamento termico è calcolato per un regime termico discontinuo a ciclo giornaliero ed è costituito da una combinazione di materiali di svariata densità per ottenere la massima efficienza e la massima durata nelle previste condizioni di carico. Lo schema di isolamento adottato garantisce una rapida messa in temperatura ed un veloce recupero di temperatura quando si introduce la carica.



ESECUZIONI SPECIALI

La costruzione dei forni FE può essere variata in modo prestabilito per soddisfare le esigenze di trattamento termico le più svariate. Le varianti previste sul modello FE sono:

Temp. Max. 1200 °C	Sigla FE/H
Tutti i resistori schermati. Temp. max. 1000 °C	Sigla FE/C
Muffola metallica per introduzione di atmosfere controllate	Sigla FE/N

Sistema di controllo della temperatura diverso dallo standard (Alta precisione, programmazione ciclo termico, inserimento a tempo, ecc).

Le dimensioni camera dei modelli FE-N sono ridotte al 10% circa.

Alimentazione elettrica standard V 380 trifase

Modello	Dim. camera mm			Dim. ingombro mm			Peso Kg	Potenza Kw	Temp. °C
	largh.	alt.	prof.	largh.	alt.	lungh.			
FE 25	250	190	500	610	1600	760	120	7,5	1100/1200
FE 32	300	320	500	740	1660	900	180	10	1000/1100
FE 37	300	240	500	740	1660	760	180	10	1100/1200
FE 45	420	240	600	860	1660	820	250	14	1100/1200
FE 65	420	290	600	860	1660	820	280	16	1100/1200
FE 75	500	320	600	980	1660	900	350	18	1100/1200
FE 120	500	320	800	980	1660	1100	400	21	1100/1200
FE 180	500	600	600	980	1700	900	430	23	1000/1100

Apparecchi garantiti un anno contro difetti di costruzione.

Dati e specifiche soggetti a cambiamento per miglioria.

Part.IVA/VAT No. 11230390152

Via Roma 11
20026 Novate Milanese (MI)

Via Noce 5C
15048 Valenza (AL)

www.pelusi.com

info@pelusi.com

Tel. +39 02 33240260

Cell +39 393 9807294

pelusi fratelli srl

@pelusi_srl