



Hersteller von Öfen und Anlagen  
für Labors, Metall  
und Glasindustrie



## Für die Metallindustrie > Komerowe

### FCF-V300C



Typ pieca	<b>FCF-V300C</b>
Temperatura maksymalna [ °C]	<b>1100</b>
Objętość komory [dm <sup>3</sup> ]	<b>300</b>
Moc [kW]	<b>36</b>
Napięcie zasilania [V~]	<b>400/3N</b>
Wymiary komory roboczej [mm] szer. x wys. x gł.	<b>600 x 500 x 1000</b>
Wymiary gabarytowe pieca [mm] szer. x wys. x gł.	<b>1520 x 2525 x 1785</b>

Firma nasza oferuje nowoczesne komorowe piece do obróbki cieplnej metali, które znajdują zastosowanie zarówno w laboratoriach jak i w zakładach przemysłowych. Wykonanie komory z wysokogatunkowych materiałów izolacyjnych oraz zastosowanie ogrzewania ścian bocznych, trzonu i drzwi pieca, czyni komorę grzejną stabilną temperaturowo, co tak niezbędne jest w procesach obróbki cieplnej wysokogatunkowych stali konstrukcyjnych i narzędziowych. Dla zredukowania utleniania wsadu w czasie wygrzewania, oferujemy wykonanie pieców z układem zasilania komory pieca w gaz ochronny.

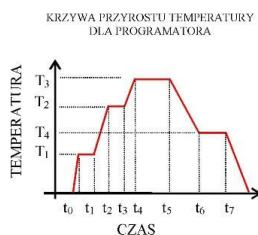
Wyposażenie standardowe pieców:

programator temperatury (10 programów), czujnik temperatury typ S, drzwi uchylne do góry, ceramiczna płyta trzonowa, wizjer w drzwiach pieca, otwór wylotowy w tylnej ścianie pieca.

Wyposażenie specjalne:

zaroodporna metalowa płyta trzonowa, niezależny zestaw pomiaru temperatury: przenośny lub stały, rejestrator temperatury komputerowy zestaw sterujący z oprogramowaniem, sterowanie z dotykowego panelu sterującego, dodatkowe - stałe punkty pomiaru temperatury, wózek załadowniczy, wanna hartownicza

## M-PROGRAMATOR TEMPERATURY



Jeden czteroznakowy i dwa pojedyncze wyświetlacze umożliwiają łatwy odczyt temperatury rzeczywistej obiektu i parametrów zadanych. Dzięki możliwości zaprogramowania czasu opóźnionego startu jak również czasu wygrzewania, tzn. utrzymania temperatury pieca przez określony czas, możliwe jest automatyczne przeprowadzenie cyklu wypału bez nadzoru. Daje to możliwość pracy np. w czasie obowiązywania taryfy nocnej na energię elektryczną lub wcześniejsze nagrzanie pieca do wymaganej temperatury unikając niepotrzebnych przestojów w pracy. Posiada możliwość programowania czasu (czyli szybkości) dojścia do zadanej temperatury. Cechuje się możliwością zaprogramowania 10 etapów w każdym programie pracy, przy czym przez etap rozumie się temperaturę zadaną, czas dojścia do tej temperatury oraz czas wygrzewania w temperaturze zadanej. Umożliwia to kształtowanie dowolnej krzywej wypału dla danego urządzenia grzewczego ze zmiennymi odcinkami przyrostu lub opadania temperatury w czasie.

Bei Fragen nehmen Sie mit uns Kontakt auf:

**Tel. 32 47 07 495**

**Tel./Fax. 32 47 07 502**

**e-mail: [czylok@czylok.com.pl](mailto:czylok@czylok.com.pl)**