



FCO-C

Industrieöfen mit horizontaler Kammer

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN		M.E.	FCO-C 0	FCO-C 1	FCO-C 2	FCO-C 2.1	FCO-C 3	FCO-C 3.1	FCO-C 4	FCO-C 5	FCO-C 5.1	FCO-C 5.3
Gesamtantriebsleistung		kW	12	15	19	21	24+2	30+2	30+4	54+3	55+3	60+3
Spannung		V	400 3F+PE									
Maximale Arbeitstemperatur		°C	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
Anzahl von Lüfter		Anzahl	1	1	1	2	2	2	2	2	2	2
Innenmaße der Heizkammer	Breite	mm	500	600	700	700	850	850	1.000	1.250	1.250	1.250
	Höhe	mm	500	600	700	700	900	900	900	1.000	1.200	1.400
	Tiefe	mm	900	1.000	1.150	1.250	1.250	1.700	1.400	1.700	1.700	1.700
Max. Tragfähigkeit auf Ladungsrahmen		kg	300	500	500	600	800	1.000	1.000	1.300	1.500	2.000
Kapazität der Heizkammer (Innenmaße)		dm ³	225	360	540	612	950	1.300	1.260	2.120	2.550	3.000
Gesamtabmessungen mit einem Fahrgestell und offener Tür	Breite	mm	1.300	1.550	1.750	1.750	1.900	1.900	2.100	2.350	2.350	2.350
	Höhe	mm	1.800	1.900	2.100	2.100	2.450	2.450	2.450	2.700	3.000	3.500
	Tiefe	mm	2.770	2.850	3.300	3.600	3.600	4.500	3.900	4.500	4.500	4.500

Die angegebenen Daten und Eigenschaften sind Richtwerte. Agibi Progetti behält sich das Recht vor, Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

OPTIONS	CODE
Beladesysteme (je nach Ofengröße unterschiedlich)	
BEWEGLICHE VERSION AUF RÄDERN Beweglicher Wagen auf Rädern mit einem Fahrgestelle zum manuellen Be- und Entladen des Materials	TCR
FESTE, EINFACHE VERSION Rollenzuführsystem mit einem Fahrgestell positioniert direkt vor der Ofentür. Manuelles Be- und Entladen des Materials	TFS
FESTE MOTORISIERTER VERSION Feststehender Beschickungswagen mit einem Fahrgestell mit motorisierter Be- und Entladebewegung des Materials, gesteuert von der Bedieneinheit	TFSMot
DOPPELTE VERSION MIT MANUELLEN BEWEGUNGEN Wagen auf Schiene mit zwei Fahrgestellen auf Stahlrollen. Manuelle seitliche Bewegungen und Be- und Entladen von Material	TDMan
DOPPELTE VERSION MIT MOTORISIERTER SEITLICHER BEWEGUNG Wagen auf Schiene mit zwei Fahrgestellen auf Stahlrollen. Motorisierte seitliche Bewegungen, gesteuert von der Bedieneinheit. Manuelles Be- und Entladen des Materials	TDMot1
DOPPELTE VERSION MIT ALLEN MOTORISIERTEN BEWEGUNGEN Wagen auf Schiene mit zwei Fahrgestellen auf Stahlrollen. Motorisierte Seitliche Bewegung und Be- und Entladen des Materials, gesteuert von der Bedieneinheit	TDMot2
VOLLAUTOMATISCHER RAHMEN MIT FAHRBAREM OFEN UND MODULAREM GESTELL MIT ZWEI (TDA), DREI (TTA), VIER (TQA), FÜNF (TCA), SECS (TSA) FAHRGESTELLEN	TDA
	TTA
	TQA
	TCA
	TSA
Optionen für alle Größen	
NO SMOKE SYSTEM	NSS
Hochtemperaturmodell (650°C)	HT
Computer-Grafikregistriergerät mit 3 Kanälen. Erzeugt Diagramme zur Speicherung von Behandlungsdaten in PDF-Dateien	RCTVG-3C
Pneumatischer Schieber mit Verbindungsrohre, Ablaufsiphon aus Edelstahl und Software zur Programmierung der Öffnungszeiten. Es wird verwendet, um die Dämpfe während des ersten Teils der Behandlung bei sehr fettigem Material entweichen zu lassen	SER.P
Schreiben von Behandlungs- und Produktionsdaten in eine Excel-Datei. Verbrauchserfassung. Software zur Durchführung von Behandlungen nach Energieaufnahme (In der IND4.0-Option bereits enthalten)	UEDL
UEDL, Fernwartung, Maschinenkonfiguration für den Datenaustausch über das Modbus-TCP-Protokoll	IND 4.0
Bar Code Reader 2D mit Basissoftware	BCR2D
Accredia-Kalibrierzertifikat mit 4-Punkt-Kurve für die Temperaturkette (Thermoregler + Thermoelement) jeder Heizzone	ACCR
Kistenrahmen aus Edelstahl	TPC-I
Blechrahmen aus Edelstahl für Bleche	TVA-I

Die angegebenen Daten und Eigenschaften sind Richtwerte. Agibi Progetti behält sich das Recht vor, Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.