



FNV-B

Industrieofen mit Förderband auf Sockel.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN		M.E.	FNV-B 5C	FNV-B 5	FNV-B 5L	FNV-B 6C	FNV-B 7	FNV-B 6L	FNV-B 7C	FNV-B 7	FNV-B 7L
Gesamtantriebsleistung		kW	30	35	39	39	46	52	56	75	90
Spannung		V	400 3PH+PE	400 3PH+PE	400 3PH+PE	400 3PH+PE	400 3PH+PE	400 3PH+PE	400 3PH+PE	400 3PH+PE	400 3PH+PE
Heizungs-und-Regelungszonen		Anzahl	2	3	4	3	3	4	3	4	5
Maximale Arbeitstemperatur		°C	500	500	500	500	500	500	500	500	500
Größe der Heizkammer	Breite des Bands	mm	500	500	500	600	600	600	700	700	700
	Lauf Höhe	mm	110	110	110	130	130	130	150	150	150
	Länge der Heizkammer	mm	1.750	2.250	3.000	2.000	2.750	3.500	2.800	3.500	4.200
Volumen der Heizkammer		dm ³	96	124	165	156	215	273	294	420	441
Regelbare Höhe des Bandes		mm	750±50	750±50	750±50	900±50	900±50	900±50	900±50	900±50	900±50
Gesamtabmessungen	Breite	mm	1.200	1.200	1.200	1.350	1.350	1.350	1.500	1.600	1.500
	Höhe	mm	1.750	1.750	1.750	1.750	1.750	1.750	1.750	1.850	1.750
	Länge	mm	2.900	3.500	4.350	3.200	4.200	5.000	4.300	5.650	6.000

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

OPTIONS	CODE
Gestaltung auf Rädern	WHL
Accredia-Kalibrierzertifikat mit 4-Punkt-Kurve für die Temperaturkette (Thermoregler + Thermoelement) jeder Heizzone	ACCR
NO SMOKE SYSTEM	NSS
Vorrichtung zur Querfederverteilung mit Scrittbewegung	DSPP
Überwachungssystem für die Bandbewegung	CRN
Computer-Grafikregistriergerät mit 3 Kanälen. Erzeugt Diagramme zur Speicherung von Behandlungsdaten in PDF-Dateien	RCTVG-3C
Schreiben von Behandlungs- und Produktionsdaten in eine Excel-Datei (In der IND4.0-Option bereits enthalten)	UDL
UDL, Fernwartung, Maschinenkonfiguration für den Datenaustausch über das Modbus-TCP-Protokoll	IND 4.0

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