





















# Produktübersicht Sinteröfen

Zuverlässigkeit trifft Präzision.  
Nabertherm ist Vertrauen. 



Technische Informationen		LHT 01/16 Turbo Fire	LHT 01/17 LB Speed	LHT 02/17 LB Speed
Mögliche Sinterverfahren		Speed S	Speed + Classic	
Tmax in °C		1600	1650	1650
Kürzeste Aufheizzeit in min von 20 °C bis 1500 °C		12,5	40	90
Max. Aufheizrate in °C/min von 20 °C bis 1000 °C		220	60	20
Max. Aufheizrate in °C/min von 1000 °C bis 1500 °C		55	20	10
Kürzeste Abhühlzeit <sup>1</sup> in min von 1500 °C auf 750 °C		9	30	28
Kürzeste Abhühlzeit <sup>1</sup> in min von 1500 °C auf 300 °C		25	86	107
Kürzeste Prozessdauer in min		21,5 <sup>3</sup>	156 <sup>2</sup>	227 <sup>2</sup>
Energieverbrauch bei kürzester Prozessdauer in kWh		0,5	1,3	4,3
Heizelementart		Molybdän-Disilizid		
Max. Beladung (Anzahl Sinterschalen)				
Max. Besatz (Kronen)		5	30	75
Programmanzahl		50	50	50

<sup>1</sup>Abkühlung durch schrittweises Öffnen ab 1100 °C und ab 750 °C vollständiges Öffnen. Bei Modellen mit Klapptür mit komplett geöffnetem Zuluftschieber  
<sup>2</sup>Prozessbeschreibung: Sintertemperatur 1500 °C, 30 min Haltezeit mit einer leeren Sinterschale als Besatz und Abkühlen auf 300 °C

	LHT 01/17 D	LHT 03/17 D	LHTCT 01/16	LHTCT 03/16
	Classic			
	1650	1650	1550	1550
	49	80	30	35
	30	20	100	85
	10	10	25	20
	-	-	-	-
	198	165	110	145
	277 <sup>2</sup>	275 <sup>2</sup>	170 <sup>2</sup>	210 <sup>2</sup>
	1,9	3,8	1,8	3,1
	Molybdän-Disilizid		SiC	
				
	30	75	30	60
	50	50	10	10

<sup>3</sup>Prozessbeschreibung: Sintertemperatur 1500 °C, keine Haltezeit mit einer leeren Sinterschale als Besatz und Abkühlen auf 750 °C