





Gama de extractores axiales, diseñados en aplicación directa para mover volúmenes de aire considerables, destacando su alto rendimiento y bajo consumo de energía.

Fabricados en base a un diseño robusto y con materiales de la más alta calidad, garantizando larga vida de operación.

Características Principales:

Marco embocadura conformado por embutición, acabado con pintura en polvo poliéster horneada de alta resistencia a la corrosión, hélices con alineación y balanceo preciso, motores en algunos modelos disponibles monofásicos y trifásicos

Aplicaciones:

Ventilación comercial: bodegas, tiendas, almacenes, locales comerciales, locales deportivos, etc.

Ventilación industrial: naves, talleres, fábricas, refrigeración de máquinas, etc.

Accesorios por pedido especial:

- Cubierta intemperie
- Persiana
- Malla de protección

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

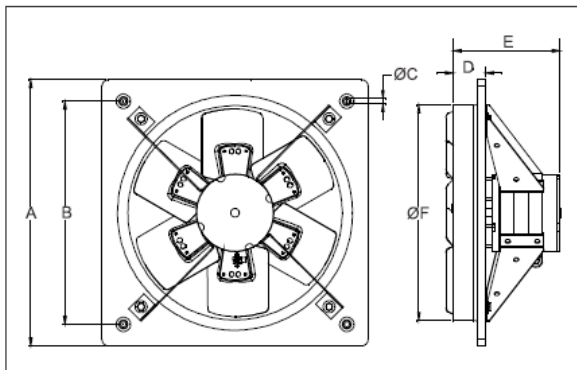
Código	Modelo	Velocidad RPM	Potencia HP	Tensión Volts	Intensidad A	Caudal a descarga libre m ³ /hr / CFM	Presión sonora dB(A)*	Peso apróx. Kg
61202005	HXB-400/H	1625	1/4	127	2.6	5,450 / 3,206	64	15
61202015	HXB-500/L	1625	1/2	127	4.4	7,630 / 4,488	68	19
61202020	HXB-500/H	1625	1/2	127	4.4	10,180 / 5,988	71	18

*Nivel sonoro medido de acuerdo a las normas AMCA 300/05 y 301/05

* L: Hélices con ángulo de menor ataque.

* H: Hélices con ángulo de mayor ataque.

DIMENSIONES



MODELO	A	B	ØC	D	E		ØF
					ÁNGULO DE INCLINACIÓN		
					L	H	
HXB-400	498	417	9.5	62	188	197	402
HXB-500	628	555	9.5	50	232	227	497

*Dimensiones mm.

CURVAS CARACTERÍSTICAS

