

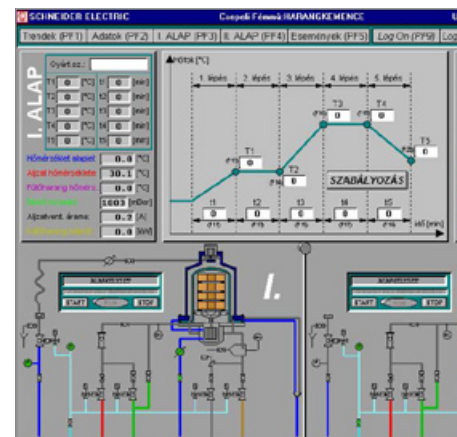
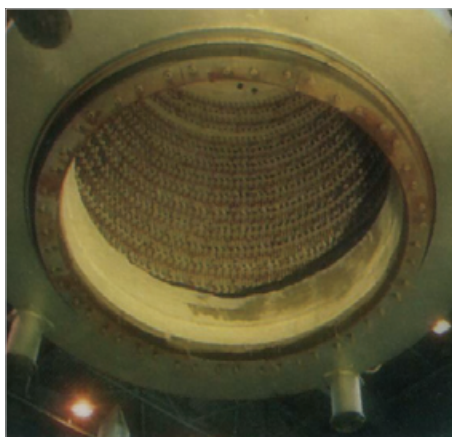
HAUBENOFENANLAGE MIT VAKUUM-SCHUTZGAS TECHNOLOGIE



WICHTIGSTE TECHNISCHE DATEN DES PRODUKTS

Beheizungsart:	Elektrische Widerstandsheizung (Band), indirekt
Spannung:	3 x 400 V, 50 Hz
Leistung:	260 kW
Arbeitsraum- Abmessungen(mm):	Ø 1600 x 2500
Max. Betriebstemperatur:	800 °C
Chargengewicht:	10.000 kg
Wärmeisolierung:	Faserkeramik
Steuerung:	SPS, PC- Programmregelung, mit vollständiger Datenerfassung. Die Eingabe technologischer Programme bzw. der Eingriff in den Wärmebehandlungsprozess ist durch Passwort geschützt und kann vom jeweiligen beauftragten Bediener erfolgen. Alle passwortgeschützten Eingriffe werden zusammen mit den Parametern der Wärmebehandlung gespeichert.
Wärmebehandlungs- Technologie:	Zum Blankglühen von Coils (Bandbunden) aus Kupferlegierungen (z.B. Messing, Neusilber).
Schutzgase:	95%N ₂ +5%H ₂ (Schutzgas), bzw. 75%N ₂ +5%H ₂ (Sicherheitsgas)

HAUBENOFENANLAGE MIT VAKUUM-SCHUTZGAS TECHNOLOGIE



<p>Kurzbeschreibung des Produkts:</p>	<p>Ein diskontinuierlich arbeitender, indirekt beheizter Wärmebehandlungs-ofen von vertikalem Arbeitsraum. Die Beschickungsebene des Ofens befindet sich in der Höhe des Bodens der Werkstatt. Unter dieser befindet sich der Sockel der Anlage. In diesem Sockel befindet sich ein Hochleistungs-Umwälzer zwecks gleichmäßiger Wärmezufuhr zur Chargensäule. Die zu wärmebehandelnden Coils werden mit dem Hallenkran von oben in den Ofenraum gesetzt. Nach Ende der Beschickung wird die Materialsäule (der Arbeitsraum) mit einer Schutzhaube abgeschlossen. Der eigentliche Ofen (Heizhaube) wird mit einem Kran auf die Schutzhaube gehoben. Die Heizhaube ist elektrisch beheizt (Widerstandsheizung) und mit Keramik-Fasern isoliert. Vor dem Aufheizen wird die Luft aus dem Arbeitsraum evakuiert und anschließend wird der Arbeitsraum mit Schutzgas beflutet. Danach wird der Umwälzer gestartet. Nach Ablauf der Aufheiz- und der Warmhalte-Periode wird die Heizhaube von der Schutzhaube heruntergehoben. Anschließend wird eine Kühlhaube auf die Schutzhaube gesetzt und die Charge (durch Kühlen der Schutzhaube erst mit Luft, dann mit Wasser) abgekühlt. Nach Abkühlen der Charge wird der Umwälzer gestoppt, die Hauben werden heruntergehoben und die Charge von dem Sockel gehoben. Eine Anlage besteht im allgemeinen aus zwei Sockeln. Die Haubenöfen werden im allgemeinen gruppenweise aufgestellt.</p>
<p>Anwendung:</p>	<p>Zum Wärmebehandeln (vorwiegend Weichglühen und Normalisieren) von aufgewickelten Waren der Eisen- und Metallindustrie. In der Stahlindustrie werden sie im allgemeinen ohne Schutzgas, in der Metallindustrie zwecks Vermeidens der Oxydierung des Produkts mit Aktivgas betrieben.</p>
<p>Auswahlkriterien:</p>	<p>Abmessungen und Gewicht der Werkstücke, die gewünschte Wärmebehandlungstechnologie und ihre Zielparameter.</p>