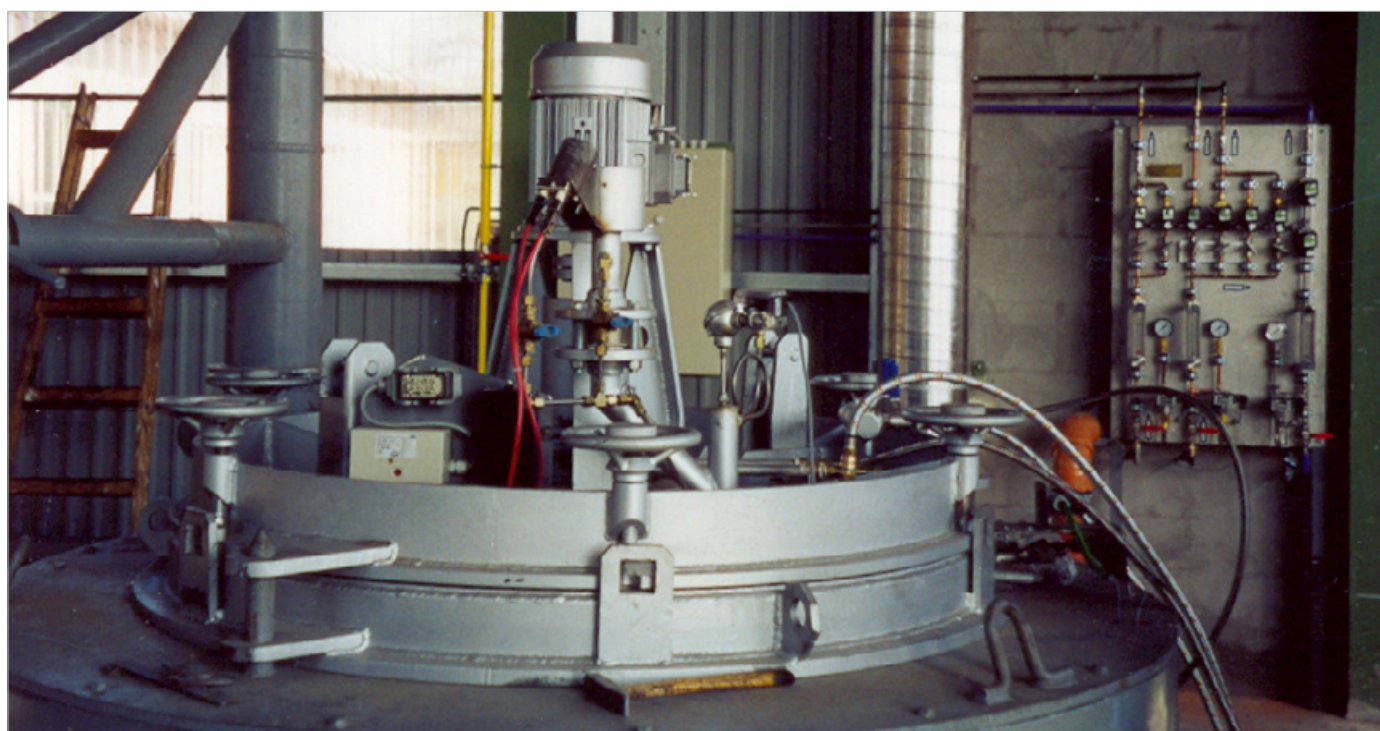


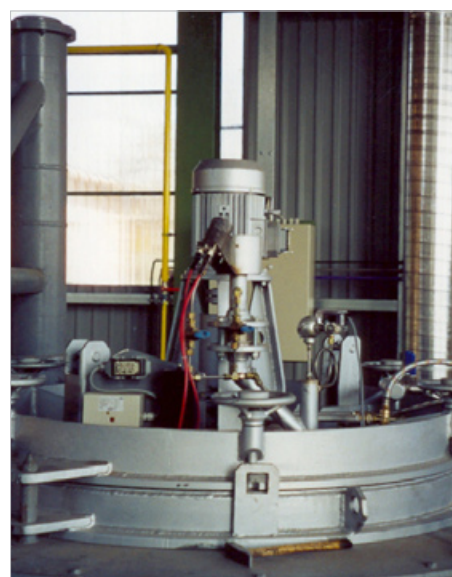
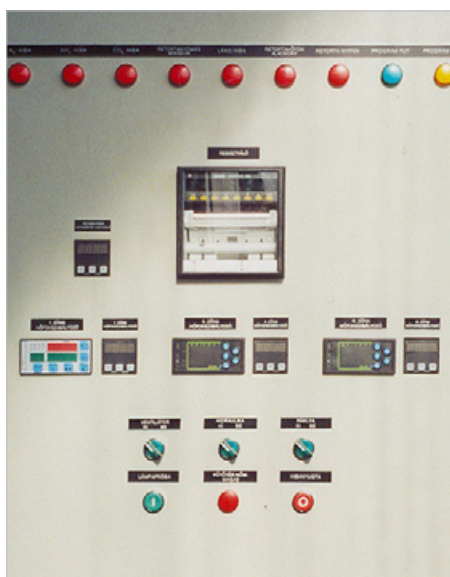
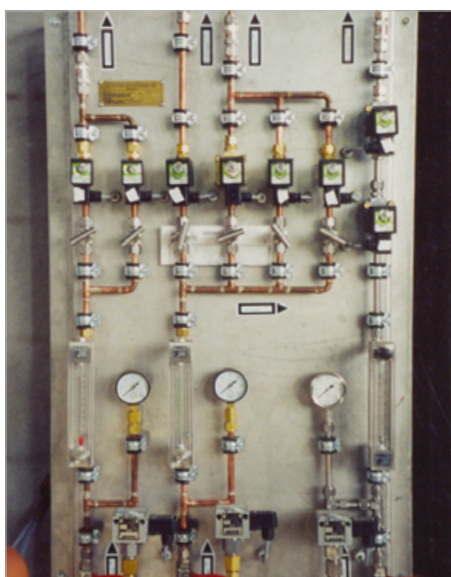
RETORTEN-SCHACHTGLÜHOFEN ZUM NITRIEREN



WICHTIGSTE TECHNISCHE DATEN DES PRODUKTS

Beheizungsart:	Elektrische Widerstandsheizung, indirekt
Spannung:	3 x 400 V, 50 Hz
Leistung:	150 kW
Arbeitsraum-Abmessungen(mm):	Ø 1200 x 2500
Max. Betriebstemperatur:	950 °C
Chargengewicht:	1.000 kg
Wärmeisolierung:	Vakuumverformte Faserkeramik
Steuerung:	SPS Programmregelung
Wärmebehandlungs-Technologie:	Nitrieren

RETORTEN-SCHACHTGLÜHOFEN ZUM NITRIEREN



Kurzbeschreibung des Produkts:	Ein diskontinuierlich arbeitender, indirekt beheizter, vollständig gasdichter Wärmebehandlungsofen von vertikalem Arbeitsraum. Der Ofen wird im allgemeinen unter dem Boden der Werkstatt angebracht. In der Ofendecke befindet sich ein Umwälzer, von dem die Temperatur und die Aktivgas-Atmosphäre homogenisiert werden. Zum Nitrieren wird in der Anlage Ammoniak zersetzt. Zum Öffnen des Arbeitsraumes wird die Ofendecke heruntergehoben. Die Werkstücke werden von oben, auf Haltekreuzen aufgehängt in den Ofenraum befördert. Das Beschicken erfolgt durch den Hallenkran.
Verwendung des Schachtglühofens:	Weichglühen, Aufkohlen, Nitrieren, Nitrocarburieren, Weichglühen unter Schutzgas sowie Spannungsarm Glühen von Werkstücken verschiedener Größen, Formen und Gewichten (z.B. Wellen, Nutwellen, Kolbenbolzen usw.). Diese Werkstücke werden auf Roste bzw. Segmente gehängt, die in Massenproduktion hergestellten kleineren Werkstücke werden in Körben in den Ofen gebracht. Der Schachtglühofen eignet sich insbesondere für solche Kleinbetriebe oder Betriebe mittlerer Größe, in denen kleinere Serien von Werkstücken verschiedener Größen wärmebehandelt werden müssen. Verwendete Gase: Stickstoff, Ammoniak, Kohlendioxyd, Methanol, destilliertes Wasser.
Auswahlkriterien:	Abmessungen und Gewicht der Werkstücke, die gewünschte Wärmebehandlungstechnologie und ihre Zielparameter .