

## ROLLENHERDOFEN

Kurzbeschreibung des Produkts:	Kontinuierlich arbeitender, indirekt (meistens durch Strahlrohre, seltener elektrisch) beheizter Tunnelofen, durch den die Charge auf einer Rollenbahn durchgefahren wird. Während der Wärmebehandlung wird die Charge durch die hintereinander befindlichen verschiedenen Temperaturzonen des Ofens (Aufheiz-, Warmhalte- und Kühlzonen) vom Anfang bis zum Ende des Ofens durchgefahren. Der Ofen ist sowohl zur Wärmebehandlung großer Werkstücke (z.B. gewalzte Rundstahl- und Vierkantstahl-Produkte von Stahlwalzwerken) als auch auf Tassen gelegter kleinerer Materialien (Drahringe, Bandbunde (Coils) und Formstücke) oder kleinerer in Körben eingegebenen Formstücke (z.B. Lagerringe) geeignet.
Anwendung:	Bei kontinuierlicher Fertigung kann er verwendet werden, wenn die Produkte in Chargen oder in diversen Lagen angeordnet werden können. Eine praktische Ausführung ist die Rollenherdofen-Linie, wenn die Wärmebehandlungsanlage in eine Linie der verschiedenen technologischen Schritte eingebaut wird. In Kapazität und Leistungsfähigkeit ähnelt er dem Durchstoßofen, seine Ausführung ist jedoch feiner, mechanisch anspruchsvoller, daher sind aber auch seine Investitionskosten höher. Sein Vorteil im Verhältnis zum Durchstoßofen ist, dass hier die Charge unmittelbar auf die Förderbahn geladen werden kann.
Auswahlkriterien:	Technologisches Ziel, Wärmebehandlungstemperatur sowie Temperatur-Genauigkeit, Kurve der Wärmebehandlungstemperatur in Abhängigkeit der Zeit, Abmessungen und Gewicht der Werkstücke, Art und Weise der Beschickung und Entnahme sowie die dafür erforderlichen Einrichtungen, Schutzgasbedarf, benötigte Wärmebehandlungs-Leistung (kg/h), Betriebsstunden des Ofens, gewünschte Beheizungsart (elektrisch, oder Gas )... usw.