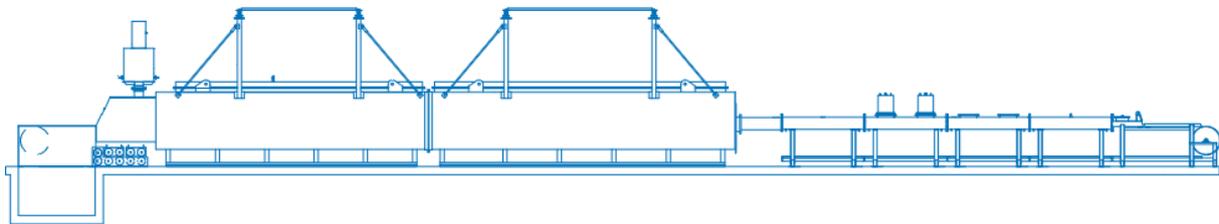


Bandsinteranlage CBS

Die Bandsinteranlage (CBS, engl. conveyor belt sintering) ist eine weitverbreitete Industrieanlage und stellt den Standard für pulvermetallurgische Anwendungen dar. Grundsätzlich sind alle CBS Modelle für den Einsatz von Schutzgasatmosphären geeignet. Die Beheizung erfolgt wahlweise elektrisch oder durch indirekte Gasbrenner. Eine Vielfalt an Zubehör und Ausführungen erlauben einen individuellen Aufbau mit erprobten Serienbauteilen. Neben kleineren Modellen mit einem Durchsatz von 40 kg/h, erlauben unsere Öfen Durchsatzraten bis zu 650 kg/h mit einer Ofenbandbreite von bis zu 1000 mm.

Deswegen sind CBS-Anlagen nicht nur vom technologischen Standpunkt interessant, sondern stellen auch eine kommerziell interessante Lösung für vielfältige Anwendungsgebiete dar.



Spezifikationen

Technische Besonderheiten	
Nutzbreite:	200 – 1000 mm
Durchsatzleistung:	20 – 850 kg/h
Heizung:	Elektrisch oder Gas oder Hybrid
Atmosphäre:	Endogas basiert oder Formiergas
Temperaturen:	900 °C, 1150 °C, 1200 °C

Anwendungsgebiete

Die typische Anwendung ist das Sintern von Fe-PM-Pulverpresslingen. Moderne Stearatzonen brennen das Presshilfsmittel ab. In der keramisch gemuffelten Sinterzone werden die Bauteile in Formiergas oder Endogas gesintert. Kombiniert mit einer Schnellkühlung kann die Wärmebehandlung der Presslinge im Sinterofen kombiniert werden. In Kombination mit einer Schmiedepresse können die Presslinge, wie Pleuel, aus der Sinterzone genommen und geschmiedet werden.

Zusätzliche Module

+ Dewaxing mit RBO (Rapid Burn Off)	+ Anlassmodul
+ Keramikmuffel	+ Ausführung zum Sinter-Schmieden (Hot-Forging)
+ C-Pegel-Regelung	+ HT-Bandofen bis 1.200°C
+ Integrierter Endogasgenerator	+ Automatisierung
+ Schnellkühlung	

Bildergalerie



Kontakt:

CREMER Thermoprozessanlagen GmbH

Auf dem Flabig
D-52355 Düren

Tel.: +49 - 2421 - 968 30 0
Fax.: +49 - 2421 - 6 37 35

info@cremer-ofenbau.de
www.cremer-ofenbau.de