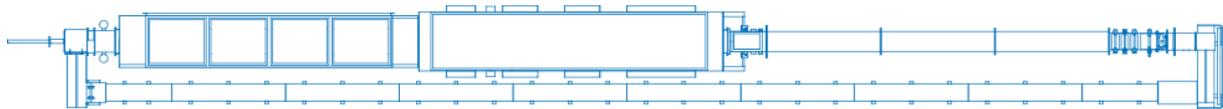


## Hubbalkensinteranlage WBS

Da, wo hohe Temperaturen in Kombination mit hohen Durchsatzraten gefragt sind, kommen Hubbalkenöfen zum Einsatz. Das Gut wird auf Chargenträger chargiert, die dann durch den Ofen gefahren werden. Der Hubbalkenofen transportiert das Gut äußerst vibrationsarm. Somit kombiniert er die Vorteile des Rollenofens mit denen des Stoßofens. Er findet große Akzeptanz beim Sintern von Fe-PM-Bauteilen, MIM bis hin zum Sintern von Refraktär- und Schwermetallen und Brennelementen.

Oft werden verschiedene Ofenkonzepte kombiniert. So ein Stoßofen in der Stearatzzone, Hubbalken in Hochtemperatur, Rollenofen in der Schnellkühlung und Bandofen in der Kühlzone. So wird ein sehr effizienter Hochtemperatursinterofen für die Fe-PM abgebildet.



### Spezifikationen

<b>Technische Besonderheiten</b>	
Nutzbreite:	230, 330, 400, 420 mm auch als Twin (Variabel, je nach Chargenträger)
Durchsatzleistung:	40 – 650 kg/h bei Fe-PM-Presslingen
Heizung:	Elektrisch
Atmosphäre:	Formiergas
Temperaturen:	1280 °C, 1350 °C, 1450 °C, 1600°C, 1800 °C

### Anwendungsgebiete

In der Eisenpulver-Metallurgie werden Presslinge im Formiergas unter „Hochtemperatur“ gesintert. Alles über 1.150°C nennt man Hochtemperatursintern. Durch moderne Zusatzkomponenten wie die Schnellkühlung kann die Wärmebehandlung der Presslinge in den Sinteröfen integriert werden. Oft werden auch Presslinge aus Edelstahlpulver gesintert. So zum Beispiel Cr-Platten, die in Brennstoffzellen verwendet werden. Zum Sintern von Brennelementen bei bis zu 1.800°C hat sich die CREMER-Hubbalkentechnik einen guten Namen gemacht.

### Zusätzliche Module

+ Moderner Soft Rapid Burn Off	+ Anlassen
+ Rückkohlungsmodul	+ 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](mailto:info@cremer-ofenbau.de)  
[www.cremer-ofenbau.de](http://www.cremer-ofenbau.de)