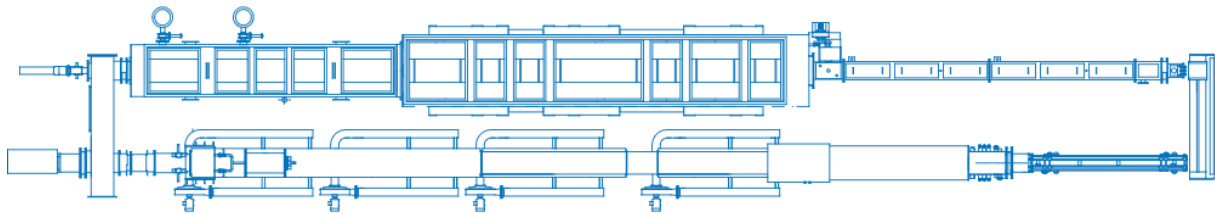


MIM-Master

Seit Anfang der 90er Jahren etablieren sich kontinuierliche Sinteröfen auch für die MIM- Fertigung. Dies geht einher mit immer größeren Losgrößen der Produktion. So haben gerade bei der Großserie kontinuierliche Anlagen gegenüber Kammer- oder Batchöfen entscheidende Vorteile, wie auch in einem späteren Kapitel beschrieben wird. Entscheidend bei der MIM-Fertigung ist, dass die Teile während der Restentbinderung und der Sinterung sehr sensibel gegen Erschütterungen sind. Daher muß der Transport der Teile oder der Chargenträger sehr vibrationsarm durchgeführt werden. Bei kleineren Anlagen kann dies durch einen Stoßmechanismus erreicht werden. Bei größeren Anlagen kann dies aber nur noch ein Hubbalkenmechanismus garantieren. So ist der Hubbalkensinterofen in Kombination mit einer kontinuierlichen Entbinderung die Kernkomponente des MIM-Masters.



Spezifikationen

Technische Besonderheiten	
Nutzbreite:	230×330 mm ² oder 330×330 mm ² oder 400×400 mm ²
Durchsatzleistung:	4, 6, 8, 10 und 8 Twin Kästen/h oder XL- und XXL-Version
Heizung:	Elektrisch
Atmosphäre:	Formiergas
Temperaturen:	1280 °C, 1350 °C, 1450 °C, 1600 °C

Anwendungsgebiete

Entbindern und Sintern von in Metallpulverspritzguss urgeformte Bauteile in der CCC- Industrie, Automotive, Aerospace, Medical...

Zusätzliche Module

+ Katalytische Entbinderung	+ HMI-TPC 4.0 (Human Machine Interface, Total Process Control 4.0)
+ Säureverdampfung	+ Automatisierung
+ 1600 °C-Option für Wolfram-Applikationen	
+ 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