

Rollenherdsinteranlage RHS

Rollenherdöfen kommen da zum Einsatz, wo Bandöfen nicht mehr die gewünschte maximale Temperatur erreichen können. Es sind Anlagen, die sich durch einen hohen Durchsatz auszeichnen. Das Gut wird hier auf Chargenplatten aus CFC oder Graphit chargiert (ggf. durch kleine Keramik passiviert). Durch den Rollenantrieb in Kombination mit der Verwendung eines Chargenträgers kann in der Anlage das Gut mit verschiedenen Geschwindigkeiten gefahren werden. So kann das Gut schnell aus der Sinterzone in eine Schnellkühlung gefahren werden, um das Gut gezielt zu härten. Ebenso können durch die Verwendung des Chargenträgers auch Schleusen installiert werden, um den Schutzgasverbrauch zu optimieren und die Strömung zu führen.

In Kombination mit einem Bandofenkonzept in der Kühlzone, gekoppelt mit einer Anlass- oder Temperzone, lässt sich ein moderner und effizienter Ofen bauen, der die Prozesse abbildet, die der Markt heutzutage benötigt.

- Temperatur im Schutzgas bis 1.300°C
- Durchsatz 200-500kg/h Sintergut



Spezifikationen

Technische Besonderheiten	
Nutzbreite:	Variabel, je nach Chargenträger
Durchsatzleistung:	200 – 500 kg/h
Heizung:	Elektrisch oder Hybrid
Atmosphäre:	Formiergas
Temperaturen:	1200 °C, 1300 °C

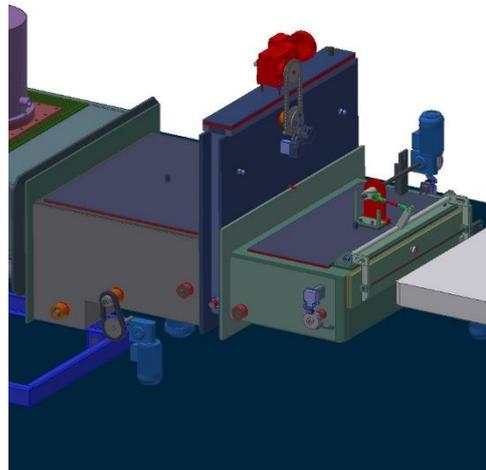
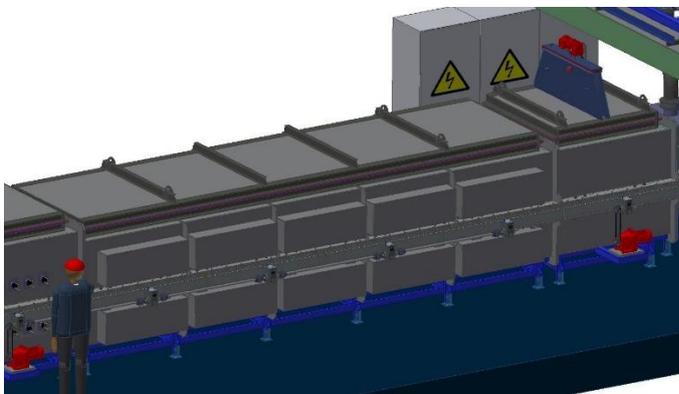
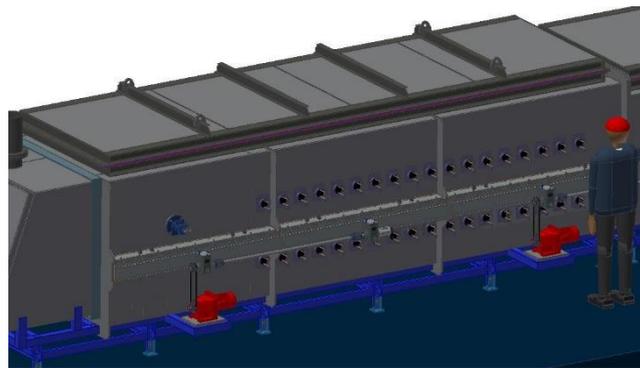
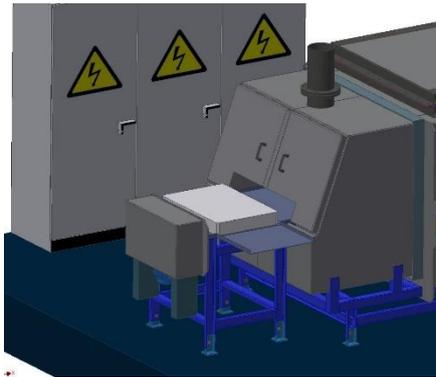
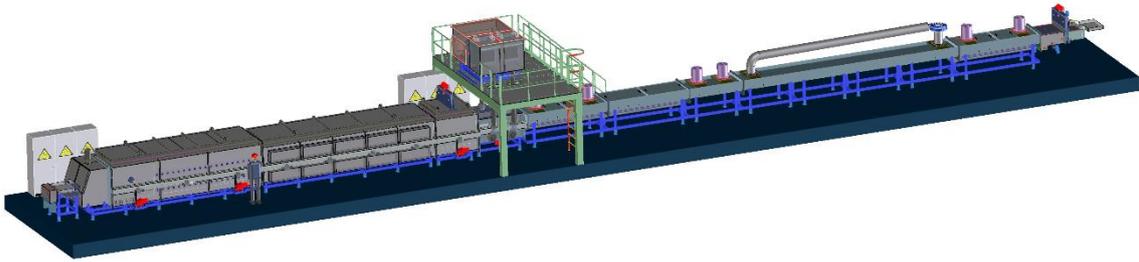
Anwendungsgebiete

Diese Anlage ist speziell zum Sintern von Fe-PM-Presslingen entwickelt. Sie knüpft an den Bandofen an, wobei sie Schutzgas spart und mehr Sintertemperatur bietet. Durch entkoppelte Geschwindigkeiten durch das Rollenprinzip, kann das Gut schnell von einem Prozessschritt zum anderen gefahren werden.

Zusätzliche Module

+ Soft RBO zum schonenden Entwachsen in der Stearatzone	+ Schnellkühlung/Anlasszone
+ Gasheizung in der Vorzone mit Strahlheizrohren	+ Automatisierung

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