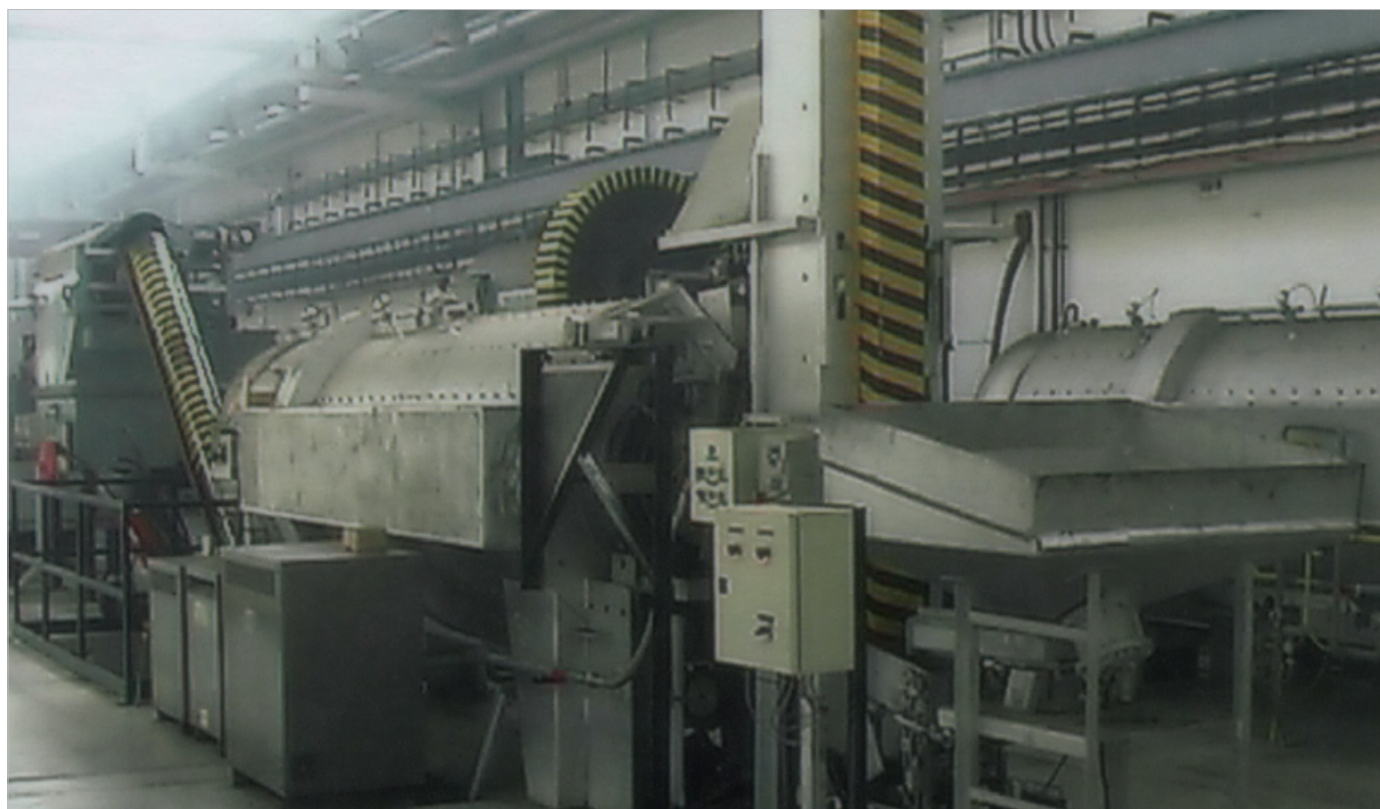


GOLYÓ- ÉS GÖRGŐEDZŐ VÉDŐGÁZOS, FORGÓ DOBOS, INDIREKT FŰTÉSŰ HŐKEZELŐSOR



A berendezés megnevezése:	Csapágygörgő és –golyó nemesítő sor
A FOTÓN LÁTHATÓ TERMÉK FŐBB MŰSZAKI ADATAI:	
Fűtési mód:	Elektromos ellenállásfűtés
Max. üzemi hőfok:	Edzőkemence: 950 °C Megeresztő kemence: 700 °C
Hőszigetelés:	Szálkerámia
Vezérlés:	Automatikus, PLC, PC, tirisztoros teljesítményszabályozás
Adatgyűjtés:	Számítógépes, folyamatos dokumentálással
Hőkezelési technológia:	Csapágygörgők és –golyók nemesítése (edzése és megeresztése)

További adatok a következő oldalon. >

GOLYÓ- ÉS GÖRGŐEDZŐ VÉDŐGÁZOS, FORGÓ DOBOS, INDIREKT FŰTÉSŰ HŐKEZELŐSOR

A nemesítő sor rövid ismertetése	
Leírása:	<p>A folyamatos üzemű hőkezelő sor elemei:</p> <ul style="list-style-type: none"> - mérlegelő és adagoló berendezés - forgóretortás védőgázos edzőkemence - olajedző kád (fűthető és hűthető) - mosó berendezés - forgóretortás megeresztő kemence - kiadó berendezés
Felhasználása:	<p>Gördülőcsapágy görgők és golyók nemesítése (edzés és azt követő megeresztés). Különösen alkalmas kisméretű tömeggyártott alkatrészek hőkezelésére (betétedzés (kéregedzés), nemesítés). Alkalmazott gáz: endogáz (oxidáció- és dekarbonizáció-mentes gázlégkör). Megfelelő gázlégkörrel a sorban cementálás is végezhető.</p>
Kiválasztási szempontok:	<p>A munkadarab(ok) méretei, mennyisége és súlya, a hőkezelési technológia célparaméterei.</p>
Megjegyzés:	<p>A rendszer elemeit a megrendelő az USA-ból használtan, lángvágóval szétvágott állapotban (dokumentáció nélkül, üres kapcsolószekrényekkel) kapta. Mivel az USA-ban a közüzemi áramszolgáltató rendszer az európa-itól eltérő (3 x 270 V, 60 Hz), a 460 kW-os erősáramú rendszert teljesen át kellett alakítani. A komplett vezérlést modernizáltuk és ebbe integráltuk a sor összes szerkezeti egységét. A gázellátást teljesen átalakítottuk. Új kültéri hűtőegységet terveztünk és gyártottunk.</p>