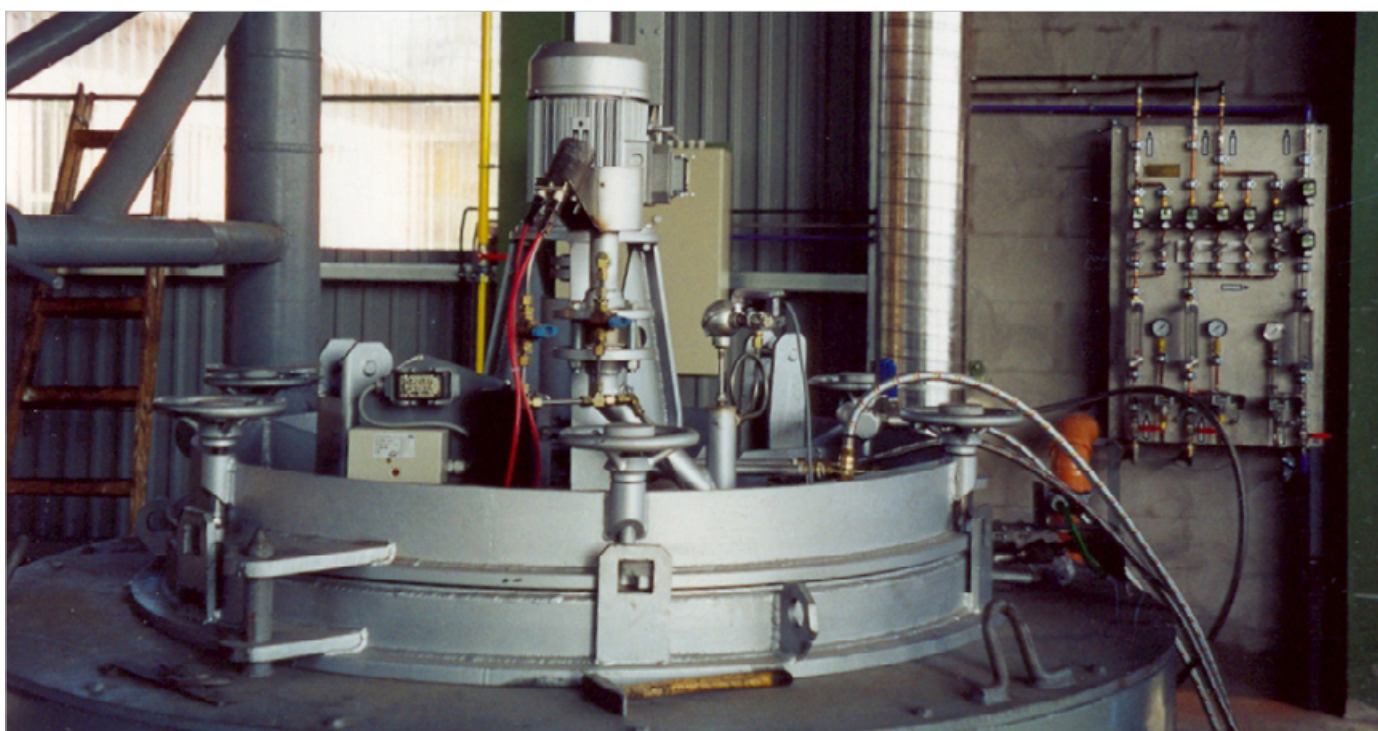


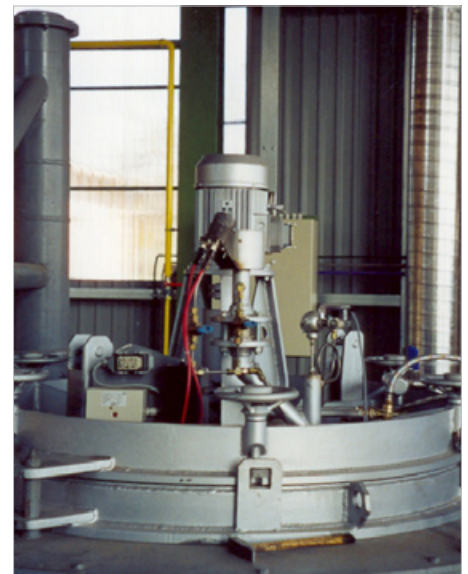
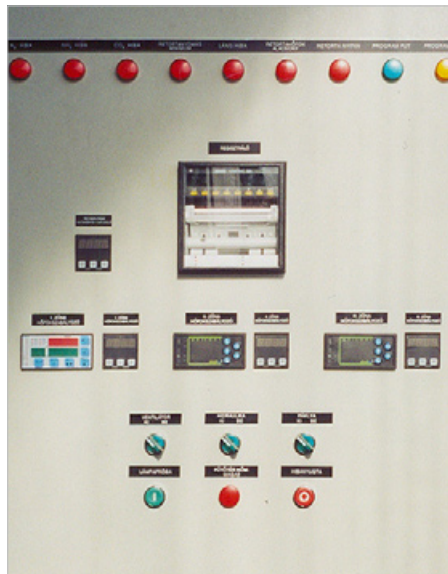
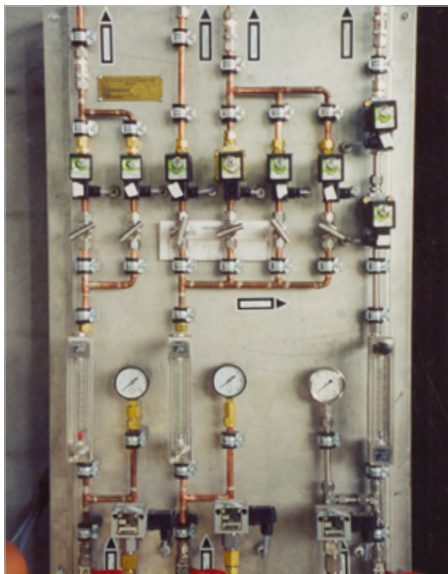
## NITRIDÁLÓ RETORTÁS AKNÁS KEMENCE



A berendezés megnevezése:	Nitridáló retortás aknás kemence
<b>A FOTÓN LÁTHATÓ TERMÉK FŐBB MŰSZAKI ADATAI</b>	
Fűtési mód:	Elektromos ellenállásfűtés, indirekt
Feszültség:	3 x 400 V, 50 Hz
Teljesítmény:	150 kW
Munkatér méretei (mm):	Ø 1200 x 2500
Max. üzemi hőfok:	950 °C
Betétsúly :	1.000 kg
Hőszigetelés:	Vákuumformázott szálkerámia
Vezérlés:	PLC programszabályozás
Hőkezelési technológia:	Nitridálás

További adatok a következő oldalon. >

## NITRIDÁLÓ RETORTÁS AKNÁS KEMENCE



<p>Leírása:</p>	<p>Függőleges munkaterű, közvetett fűtésű szakaszos üzemű, teljesen gáztömör hőkezelő kemence, amely általában a műhelyszint alá van süllyesztve. A kemencefedélben keringető ventilátor van, amely homogenizálja a hőmérsékletet és az aktív gáz atmoszférát. A berendezés a nitridálást, a bevezetett ammónia bontásával éri el. A munkatér nyitáskor a fedelet emelik le. A munkadarabokat felülről gépi adagolással tartókeresztben helyezik a munkatérbe. Az adagolást csarnokdaruval végzik.</p>
<p>Aknás kemence felhasználása:</p>	<p>Különböző méretű, alakú, tömegű munkadarabok (pl. tengelyek, bordástengelyek, dugattyúcsapszegek, stb.) rostélyokra, ill. szegmensekre függesztett állapotban, vagy tömeggyártott kisebb alkatrészek kosárban való lágyítása, cementálása, nitridálása, nitrocementálása, védőgáz alatti lágyítása, feszültségmentesítése. Különösen alkalmas olyan kis- és középüzemek részére, ahol nem azonos méretű munkadarabokból kisebb szériákat kell hőkezelni. Alkalmazott gázok: nitrogén, ammónia, szén-dioxid, metanol, desztillált víz.</p>
<p>Kiválasztási szempontok:</p>	<p>A munkadarab(ok) méretei, mennyisége és súlya, a kívánt hőkezelési technológia és annak célparaméterei.</p>