

## TÖBBCÉLÚ KAMRÁS KEMENCE



A berendezés megnevezése:

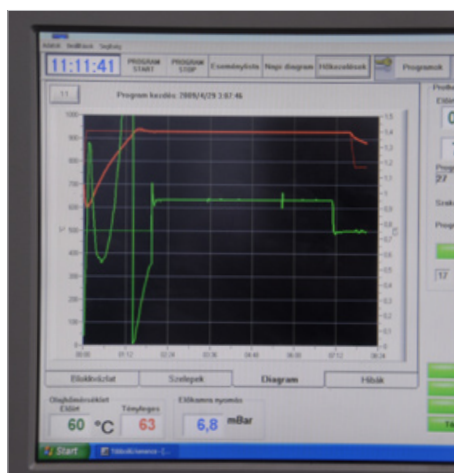
Többcélú kamrás kemence

## A FOTÓN LÁTHATÓ TERMÉK FŐBB MŰSZAKI ADATAI

Fűtési mód:	Elektromos ellenállás fűtés
Teljesítmény:	140 kW
Munkatér méretei (mm):	900x650x1200
Max. üzemi hőfok:	1000 °C
Munkatér hőmérséklet-pontosság:	± 5 °C
Betétsúly:	600 kg
Hőszigetelés:	tűzálló samott falazat
Vezérlés:	PLC, PC
Adatgyűjtés:	PC, teljes dokumentálás
Alkalmazott technológia:	Hajtómű alkatrészek betétedzése

További adatok a következő oldalon. &gt;

## TÖBBCÉLÚ KAMRÁS KEMENCE



### A kemence rövid ismertetése

Leírása:	<p>A kemence közvetlen fűtésű, teljesen gáztömör kamrás kemencéből és a vele egybeépített hűtő-edző kamrából áll. Az ajtó felnyitása után a hőkezelendő anyagot (betétet) adagolókosárban az adagoló görgősorról a hűtőkamrában lévő görgősorra tolja az adagoló mű. A külső ajtó záródik, és a hűtőkamrát feltöltik védőgázzal. Ezután kinyílik a hűtőkamra és a kemencetér közötti tűzálló ajtó és a zsilipből, a hűtőkamra-görgősorba épített vonszoló mű továbbítja az adagot a kemencetérbe. A kemencetérben sugárzócsövek vagy fűtőellenállások melegítik a betétet, a gázatmoszférát a kemenceboltozatra szerelt keverő ventilátor tartja mozgásban. A hevítési és diffúziós ciklus végén a zsilip nyitása után a láncos vonszoló visszahúzza az adagot a hűtőkamrába, ahol az adag a liftre érkezik. A lift az adaggal együtt az edzőközegbe süllyed, ahol az edzés végbe megy. A hűtőkamra alsó részében edzőkád van elhelyezve, amelyben a betét edzése elvégezhető, anélkül, hogy az a külső atmoszférával érintkezne. Az edzőfolyadék egyenletes hőmérsékletét keverő biztosítja. A hűtőkamrát el lehet látni keverő ventilátorral is, ebben az esetben a felcementált alkatrészek edzés nélkül, védőgázban lehűthetők. Az adagot a hűtés vagy az edzés után az ajtó kinyitása után a láncvonszoló tolja a ki- és berakó külső görgősorra. Megoldható a kétkamrás hűtőszakasz kialakítása, amely lehetővé teszi, hogy az egyik adag hűtése közben már be lehessen rakni a kemencébe a másik adagot. Ez a megoldás megnöveli a kemence kapacitását. Összetett hőkezelési feladatok elvégzésére alkalmas, igen bonyolult szerkezeti felépítésű berendezés. A berendezés kiegészíthető technológiai elemekkel, melyekkel egy teljes technológiai sor születik, kiváló termelési tulajdonságokkal. Ezek a kiegészítők: előkészítő görgős asztal, manipulátor kocsis, mosó berendezés, előmelegítő kemence megeresztő kemence, mélyhűtő egység. A sor kivitelezhető manuális módon, illetve teljesen automatizáltan is.</p>
Felhasználása:	<p>Acélból készült tömegárúk (alkatrészek, gépelemek, stb.) igényes, összetett hőkezelésére, vagy egymást követő adagok egy kemencében, különböző védőgázokkal való hőkezelésére (pl. fényes lágyítás, normalizálás, cementálás, betétedzés, nitrocementálás, stb.).</p>
Kiválasztási szempontok:	<p>Technológiai cél, hőkezelési hőmérséklet és hőmérsékletpontosság, a hőkezelés hőmérséklet-idő görbéje, munkadarab(ok) méretei és súlya, az anyag berakásának és kivételének módja, ahhoz szükséges eszközök, védőgáz igény, szükséges hőkezelési teljesítmény (kg/h), a kemence üzemideje, kívánt fűtési mód (villamos vagy gáz), ... stb.</p>