

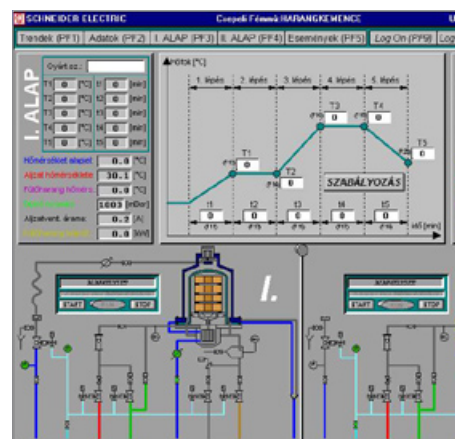
VÁKUUMOZHATÓ VÉDŐGÁZOS HARANGKEMENCE



A berendezés megnevezése:	Vákuumozható védőgázos harangkemence
A FOTÓN LÁTHATÓ TERMÉK FŐBB MŰSZAKI ADATAI	
Fűtési mód:	Elektromos ellenállásfűtés, szalagfűtőtesttel, közvetetten
Feszültség:	3 x 400 V, 50 Hz
Teljesítmény:	260 kW
Munkatér méretei (mm):	Ø 1600 x 2500
Max. üzemi hőfok:	800 °C
Betétsúly:	10.000 kg
Hőszigetelés:	Szálkerámia
Vezérlés:	PLC, PC programszabályozás, teljes adatgyűjtéssel. A megbízott kezelő kizárólag a jelszava megadásával vihet fel technológiai programot, illetve avatkozhat be hőkezelési folyamatba. Minden, jelszóval történt beavatkozás rögzítésre kerül a hőkezelés paramétereivel együtt.
Hőkezelési technológia:	Rézötövezet-szalagtekercsek (pl.: sárgaréz, alpakka) fényes hőkezelése
Védőgázok:	95%N ₂ +5%H ₂ (védőgáz), ill. 75%N ₂ +25%H ₂ (aktív gáz)

További adatok a következő oldalon. >

VÁKUUMOZHATÓ VÉDŐGÁZOS HARANGKEMENCE



A vákuumos védőgázos harangkemence rövid ismertetése

Leírása:	<p>Függőleges munkatérű, közvetett fűtésű szakaszos üzemű, hőkezelő kemence, amely adagolási szintje általában a műhelyszinten van. Ez alatt van a kemencealjzat. A kemencealjzatba van beépítve egy nagyteljesítményű keringető ventilátor, amely biztosítja az anyagoszlophoz történő egyenletes hőátadást.</p> <p>Az aljzatra a munkadarabokat (hőkezelendő tekercseket) felülről, daruval helyezik a munkatérbe. Az adagolás befejeztével az anyagoszlopot (munkatér) védőharanggal zárják le.</p> <p>A tulajdonképpeni kemencét (fűtőharangot) daruval emelik rá a védőharangra.</p> <p>A fűtőharang villamos ellenállás fűtésű, szálas szigetelésű.</p> <p>A felfűtés megkezdése előtt a munkatérből vákuummal evakuálják a levegőt, majd a térbe védőgázt áramoltatnak. Ezután elindítják a keringető ventilátort. A felfűtés és hőtartás befejezése után a fűtőharangot leemelik a védőharangról és a védőharangra ráhelyezik a hűtőharangot, amely először levegővel, majd vízzel hűti a védőharangon keresztül az adagot.</p> <p>Az adag lehűlése után a ventilátort leállítják és széttemelik az egységet, majd kiemelik az aljzatról az adagot. Egy berendezés általában két aljzatról (állásból) áll. A harangkemencéket általában csoportosan telepítik.</p>
Felhasználása:	<p>Vas- és fémiparban a tekercselt áruk (pl. szalagok, huzalok, stb.) hőkezelésére (főként lágyítására, normalizálására). Acéliparban általában védőgáz nélkül, fémiparban a termék oxidációja elkerülésére aktív gázzal.</p>
Kiválasztási szempontok:	<p>A munkadarab(ok) méretei, mennyisége és súlya, a kívánt hőkezelési technológia és annak célparaméterei.</p>