

Entwachsungs- / Entbinderungsöfen



Technische Informationen

Ofenanlage zum Entwachsen (Entbindern) und Vorsintern von Hartmetallteilen.

Nutzraum:
bis zu 650 x 650 x 3000 mm

Temperaturbereich:
bis zu 900°C

Ofendruck:
ca. 30 mbar Überdruck

Heizung:
Mehr-Zonen-Heizung

Prozess-/Schutzgas:
Wasserstoff, Stickstoff, Argon

Steuerung / Visualisierung:
Vollautomatischer Prozess mittels Siemens S7 safety- SPS
Visualisierung der gesamten Ofenanlage und Speicherung der Prozessdaten als .csv-Datei

Entwachsungssystem mit Binderabscheider:
ca. 80 Liter
Abfackelsystem mit Glühkerzen oder erdgasbetriebenen Ringbrenner (optional)

Technische Ausstattung

Technische Ausführung:

- widerstands-beheizter Warmwandofen
- Muffel aus hitze-und zunderbeständigen CrNi-Stahl (1.4828)
- internes und externes Schnellkühlssystem
- Herstellung nach DIN EN 746 industrielle Thermo-prozessanlagen

Mögliche Optionen:

- Vakuum-Entwachsen mit Wasserstoff
- Hydraulische oder pneumatische Türverschlussspanner
- Abfackleinrichtung als erdgasbetriebener Ringbrenner
- automatische Umschaltung auf Notwasserversorgung
- Prozessfahrt nach Chargen-Thermoelementen
- Meldesystem für Ofenanlage (Fehlermeldung per SMS)
- zweite Ofentür zum Chargieren (empfehlenswert ab bestimmten Ofenlängen)

Alle Ofenanlagen werden von uns nach den Forderungen unserer Kunden ausgelegt, projektiert und gebaut.

Gerne erwarten wir Ihre Aufgabenstellung zur Realisierung Ihrer ganz speziellen auf Ihre Produktionsbedingungen zugeschnittenen Ofenanlage..

Der Kunde wünscht nicht die Erklärung, sondern die Lösung seines Problems.