

Homogenisierungsanlagen für Pressbolzen



Homogenisierungsanlagen

für Pressbolzen

Der Anspruch

Um den unterschiedlichen Parametern, wie der Homogenisierungsdauer und der Homogenisierungstemperatur bei der Wärmebehandlung von Aluminiumpressbolzen mit unterschiedlicher Legierung und variierendem Durchmesser gerecht zu werden, soll die entsprechende Glühanlage automatisch die Prozesse an die Charge anpassen können. Gleichzeitig ist eine chargenorientierte Prozessdatendokumentation lückenlos vorzuhalten. Für ein reproduzierbares Ergebnis in der Wärmebehandlung wird von der Homogenisierungsanlage eine Einhaltung der engen Toleranzen und der Abkühlraten verlangt.

Die Antwort

Anhand der im Leitrechner vorliegenden Chargendaten baut die **sciprotec** Homogenisierungsanlage für Aluminiumpressbolzen automatisch ihre Chargen auf und verfährt diese mit dem Verfahrwagen, wenn nötig, vor dem Homogenisieren in einen Chargenspeicher. Durch den Verfahrwagen werden die Öfen automatisch beschickt. Die Öfen homogenisieren die Bolzen mit einer Temperaturgenauigkeit von $\pm 3^{\circ}\text{C}$. Nach dem Glühprozess werden die Chargen in einer Zeit von weniger als einer Minute in die Hochkonvektionskühlkammer verfahren. Hier werden die Bolzen mit Luft heruntergekühlt.

Die Anlage ist für einen Durchsatz von 120 t pro Tag ausgelegt.

Die Vorteile

- modularer Aufbau gewährleistet die praxisingerechte Anpassung an Bau- und Prozess-Vorgaben
- Chargenzuordnung über Barcode oder alphanumerische Tastatureingabe
- mannlose Schichten durch Vollautomatisierung

Sie investieren also gleichzeitig in die Werkstoffqualität Ihrer Produkte und in die Flexibilität Ihrer Produktion.

Das ist profitable Wertschöpfung bei vergleichsweise geringen Investitionen.

Steuerung

- preiswerte weitgehende Handbedienung
- vollautomatische Lösung mit Chargenspeichern

