sciprotec

Bandöfen

Anlagen zur kontinuierlichen Wärmebehandlung von Stückgut und Schüttgut

Bandöfen

Anlagen zur kontinuierlichen Wärmebehandlung von Stückgut und Schüttgut

Sciprotec-Bandöfen finden z.B. für das kontinuierliche Anlassen, Vergüten und Glühen von Werkstücken aus Stahl als auch für die Wärmebehandlung von Werkstücken aus Buntmetallen und Aluminium Anwendung. Das mögliche Temperaturspektrum erstreckt sich dabei von 120 °C bis über 1000 °C.
Da es viele verschiedene Prozesse gibt, wird der Ofen, je nach Wunsch, mit einer Begasungseinrichtung ausgestattet.
Mit deren Hilfe wird eine für den Prozess optimale Atmosphäre eingestellt.
Je nach Höhe der Prozesstemperatur wird der Ofen als Konvektionsofen oder als Ofen mit reiner Strahlungserwärmung ausgeführt.
Konvektionsöfen haben den Vorteil, dass bei relativ niedrigen Temperaturen eine schnelle Erwärmung des Gutes möglich wird.
Außerdem wird durch die hohe Umwälzleistung eine gute Temperaturgleichmäßigkeit gewährleistet.
Unser Produktspektrum enthält auch Hochkonvektionsöfen mit speziellen Düsenfeldern.
Hier liegt die Anströmgeschwindigkeit auf die Teile bei über 15 m/s. Die zu behandelnden Teile erwärmen sich sehr schnell und sehr homogen.

Die Charge kann auf verschiedene Art und Weise auf das Band aufgebracht werden. Häufig wird die Charge als Schüttgut aufgebracht.
Aber auch eine geordnete Beladung des Bandes mit Hilfe einer speziellen Beladeeinrichtung ist möglich.
Die zur Beladung des Bandes notwendigen Einrichtungen sind Bestandteil des Ofens und werden den Erfordernissen entsprechend angepasst.

Zur Erfassung, Visualisierung und Sicherung aller relevanten Prozessdaten dient die optional erhältliche Sciprotec Visualisierung TPO.
Falls gewünscht, wird der Ofen zusätzlich mit allen für eine AMS 2750 D Zertifizierung notwendigen Instrumenten ausgerüstet.
Dies beinhaltet sowohl alle notwendigen Regeleinrichtungen, als auch die fälschungssichere Aufzeichnung der dafür notwendigen Prozessparameter.

Technische Daten

Art des Bandes:

- Plattenband / Gussgliederband / Drahtgliederband
- Beschickung: Schüttgut oder geordnet
- Temperaturbereich: 120 °C – >1000 °C
- Bandbreite: 100 mm – 1200 mm
- Durchsatz: bis 10 t/d
- Beheizung:
  - gasbeheizt, mit hocheffizienten Rekuperatorbrennern
  - elektrisch beheizt
- Umwälzung:
  - ohne Umwälzung (Strahlungserwärmung)
  - mit Umwälzung (Leitmuffel, konvektive Erwärmung)
  - mit Düsenfeld (hochkonvektive Erwärmung)
- Begasungseinrichtung:
  - Betrieb unter Luft
  - Betrieb unter Formiergas / Stickstoff / Argon
  - andere Gase auf Anfrage

sciprotec
Industrial plant engineering GmbH
Im Gleisdreieck 36
23566 Lübeck

Telefon 0049 451/611 291 40
Telefax 0049 451/611 291 20
www.sciprotec.de