

# Durchstoß - Glühanlagen

zur kontinuierlichen Wärmebehandlung von Stahl



## Durchstoß - Glühanlagen

### zur kontinuierlichen Wärmebehandlung von Stahl

**sciprotec** Durchstoß-Glühanlagen sind für die Wärmebehandlung von Schmiede- und IHU Teilen konzipiert.

Vom Chargieren über das Glühen bis hin zum kontrollierten Abkühlen ist es möglich, alle Verfahrensschritte im kontinuierlichen Prozess parallel durchzuführen.

#### Funktionsablauf

Durch einen Gabelstapler wird die Charge auf die Einlaufrollenbahn platziert und wird von hier aus durch den Rollengang vor den Glühofen gefahren.

Der im Rollengang integrierte Kettenstoßer stößt den Glühkorb in den Glühofen. Dadurch werden die im Glühofen stehenden Körbe um einen Platz weiter geschoben.

Die tangential angeordneten Hochgeschwindigkeitsbrenner erwärmen das Glühgut auf über 900°C.

Am Ende des Glühofens wird der Glühkorb durch einen Kettenstoßer quer ausgeschleust und auf den 1. Kühlplatz geschoben.

Auf dem 1. Kühlplatz erfolgt eine Abkühlung des Glühgutes in annähernd ruhender Luft. Der Kühlplatz ist durch eine Isolierung gegen die Umgebung abgeschirmt.

Nach dem 1. Kühlplatz wird der Korb durch einen Klinkentransport bei ca. 400°C in die Schnellkühlkammer gestoßen. In der Schnellkühlkammer wird der Glühkorb mit Frischluft auf annähernd Umgebungstemperatur abgekühlt.

Ein in der Schnellkühlkammer integrierter Kettenstoßer stößt den Korb auf den Entnahmeplatz.

Durch einen Gabelstapler kann der Korb hier entnommen werden.

Die Glühanlage kann durch ihr Transportsystem ohne das Nachschieben von Leerkörben leergefahren werden.

■ Chargengewicht: max. 400g (brutto-Korb)

■ Korb-Größe: 1200 x 800 x 400 mm

■ Ofentemperatur: bis 980°C

Die Chargenverfolgung erfolgt über den Prozess-PC. Die Chargendaten hierfür werden durch einen Bar-Code-Scanner bzw. einer Alpha-Numerische Tastatur eingegeben.

In der Steuerung sind unterschiedliche Behandlungsrezepte hinterlegbar!

