

Aichelin

industrial furnace solutions

Drehherdofen-Anlagen

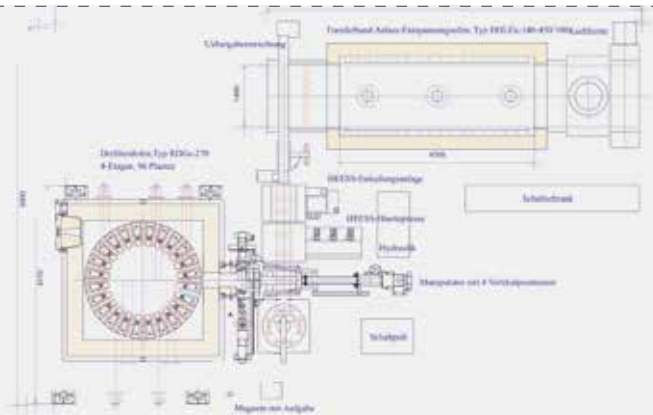
für die Wärmebehandlung von Automotive-
und Getriebeteilen



Reliability at Work

AICHELIN

Drehherdofen mit oder ohne Schutzgasbetrieb



Reproduzierbare Qualität und wirtschaftlicher Einsatz der erforderlichen Anlagen steht bei der Wärmebehandlung im Vordergrund. AICHELIN Drehherdofen-Anlagen in elektrisch- oder gasbeheizter Ausführung sind ein Produkt jahrzehntelanger Erfahrung und sichern unseren Kunden langfristige Rentabilität ihrer Investitionen. Auch aus diesem Grund sind wir mit diesen Anlagen Marktführer geworden.

Automatische Carbonitrieranlage für Schiebemuffen bestehend aus: Belademagazin, Ofenbe- und Entlade-Einrichtung, Drehherdofen mit 4 Etagen, Härtepresse, Reinigungsanlage, Band-Anlassofen mit Kühlstrecke.

BAUMERKMALE

AICHELIN-Drehherdöfen zeichnen sich vor allem durch folgende Merkmale aus:

- Ofenherd in Ein- oder Mehretagenausführung
- Herdantrieb mit stufenlos regelbarer Geschwindigkeit (vor- und rückwärts)
- Segmentweise oder kontinuierliche Drehbewegung
- Herdbewegung im Pilgerschritt, Servicefreundliche Ausführung

Ein besonders hervorzuhebendes Baumerkmal ist die Ofenbeschickung. Sie kann manuell, halb- oder vollautomatisch geschehen. Für die mannlose Produktion ist die Vollautomatisierung einer Gesamtanlage möglich.



Gasbeheizter Drehherdofen.



Endmontage Mehretagen-Drehherdofen.



DER MEHR-WERT

Anlagen von AICHELIN bieten reproduzierbare, hohe Qualität und Wirtschaftlichkeit. Durch jahrzehntelange Partnerschaften mit unseren Kunden sind ausgereifte Konstruktionen entstanden, die durch optimale Servicefreundlichkeit und lange Lebensdauer Ihre Investitionen schützen.

Andauernde Weiterentwicklung und der Background eines großen Herstellers geben Ihnen weitere Sicherheit.

EINSATZBEREICH

Das Haupteinsatzgebiet von Drehherdöfen liegt bei den Wärmebehandlungsverfahren Gasaufkohlen, Carbonitrieren und Vergüten, meistens in Verbindung mit einer anschließenden Pressenhärtung. Drehherdöfen werden aber auch zum Anwärmen für Schmiedeprozesse und zum Glühen verwendet. Bauteilbezogen finden sie ihren Einsatz bei stückweiser Behandlung von z.B. Getriebeteilen, Wälzlagern, Kupplungsteilen, Nocken- und Hohlwellen und viele andere mehr. Durch die Möglichkeit der Einzelentnahme eignen sich Drehherdöfen besonders zur Kombination mit einer Härte- und Warmricht-Pressen.

BEGASUNGSVERFAHREN

Das Begasungsverfahren ist auf den Wärmebehandlungsprozess genau abgestimmt und geregelt.

Geeignete Verfahren sind :

- Endogas mit Zusatzgasen
- Stickstoff / Methanol mit Zusatzgasen

Alle Schutzgas-Anlagen sind mit einer Stickstoff-Sicherheitseinrichtung ausgestattet.



Aufkohlen und Rotationshärten von Wellen und Achsen.



Rotationshärten von aufgekohlten TDI-Nockenwellen mit anschließendem Waschen und Anlassen.



VORTEILE FÜR DEN ANWENDER

AICHELIN-Drehherdöfen bieten dem Anwender Vorteile durch:

- Hohe Temperaturgleichmäßigkeit in der Ofenkammer
- Beschickung und Entnahme durch dieselbe Ofentür
- Einzelabschreckung verzugempfindlicher Teil
- Wärmebehandlung von Teilen häufig wechselnder Größe und Form
- Fahren unterschiedlicher EHT bei der Gasaufkohlung und beim Carbonitrieren
- Prozessführung mit einfacher und sicherer Bedienung
- Chargenträger als Energiespeicher beim Umsetzen von dünnwandigen Teilen

TECHNISCHE DATEN

Typengröße	Herddurchmesser (cm)
RDE / G (s) 130	130
RDE / G (s) 170	170
RDE / G (s) 230	230
RDE / G (s) 270	270
RDE / G (s) 350	350
Sondergrößen auf Anfrage	Erläuterung der Typen: G = mit Gasbeheizung E = mit Elektroheizung (s) = für Schutzgasbetrieb

Arbeitstemperaturen für Härte- und Aufkohlungs-/Carbonitrieröfen:

820 bis 950°C

Brutto Aufheizleistung (von 25°C auf 860°C): 50 kg/h bis 1000 kg/h