

CH – TORNOS

REIHENOFENANLAGE IN MODULBAUWEISE System 250-42/60

VORSTELLUNG DES BETREIBERS

TORNOS SA, der weltweit bekannte Maschinen-Hersteller, hat sich entschieden, seine alten Salzbäder aus ökonomischen, ökologischen und qualitativen Gründen, durch eine vielseitige und effiziente Härteanlage zu ersetzen.

Oberstes Ziel für eine zu beschaffende Härteanlage war es, Werkstücke prozesssicher, mit gleichmäßig hoher Qualität bei geringsten Verzügen zu härten. Dabei sollte die Anlage, für die nur eingeschränkte Räumlichkeiten zur Verfügung standen, einen geringen Verbrauch an Energie und Hilfsstoffen garantieren sowie eine leichte Wartung, auch durch nicht spezialisiertes Personal, ermöglichen.

Nach einer sehr sorgfältigen und detaillierten Vergleichsuntersuchung konnte sich unser Anlagenkonzept, die automatische Linie CODERE System 250 – 42 / 60 gegen andere Lösungen bzw. andere Anbieter durchsetzen.

ANLAGEBESCHREIBUNG

1	Ergonomischer Vorbereitungstisch	Typ TAE2
2	Alkalische Waschmaschine (Spritzen + Trocknen)	Typ LA2H (Öl)
3	Polymer-Abschreckbad (50°C)	Typ P
4	Austenitisier- und Aufkohlungssofen (1100°C)	Typ C11
5	Salz-Abschreckbad (160-450°C)	Typ S4
6	Austenitisier- und Aufkohlungssofen (1100°C)	Typ C11
7	Gaskühlstation (mit Stickstoff, N2)	Typ N2BP
8	Anlassofen unter Atmosphäre 650°C (Stickstoff, N2)	Typ CRG6
9	Anlassofen unter Atmosphäre 650°C (Stickstoff, N2)	Typ CRG6
10	Alkalische Waschmaschine (Spritzen + Trocknen)	Typ LA2S (Salz)
11	Manipulator	Typ MMMR
12	Lagerrampe für 8 Chargen	Typ R8
13	Leistungs- und Steuerschränke mit Gasverteilschrank	
14	Salzrückgewinnungsanlage	Type RS



