

Die neue Doppelkonduktiv-anlage E 89 von Stahlmann dient zur Erwärmung von Rundmaterialien.

Die Anlage besteht aus zwei Modulen und hat aufgrund der konduktiven Erwärmung einen hohen Wirkungsgrad.

Die Anlage ist für den Betrieb mit einem Schmiedehammer bis zu 5 to Schlagkraft ausgelegt.

Produktionsablauf

Aus dem Magazin werden die Rundmaterialien vereinzelt und mit Förderarmen zu den Kontakten transportiert. Hier werden die Teile eingespannt und durch elektrische Widerstandserwärmung auf die gewünschte Schmiedetemperatur erwärmt. Die erwärmten Teile werden mit einem zweiten Förderarm auf das Transportband gelegt und zu dem Hammer neben das Gesenk transportiert.

Maße

Grenzabmessungen der zu erwärmenden Teile:
23 bis 46 mm Durchmesser
300 bis 740 mm Länge

Temperatur

1250 °C bis 1330 °C
± 2 °C

Stromverbrauch

300 - 330 kWh/to

Magazinierung

Das Magazin für das Rundmaterial hat ein Fassungsvermögen von einer Kiste, dies entspricht etwa 1,5 to.

Anforderung an die verwendeten Materialien

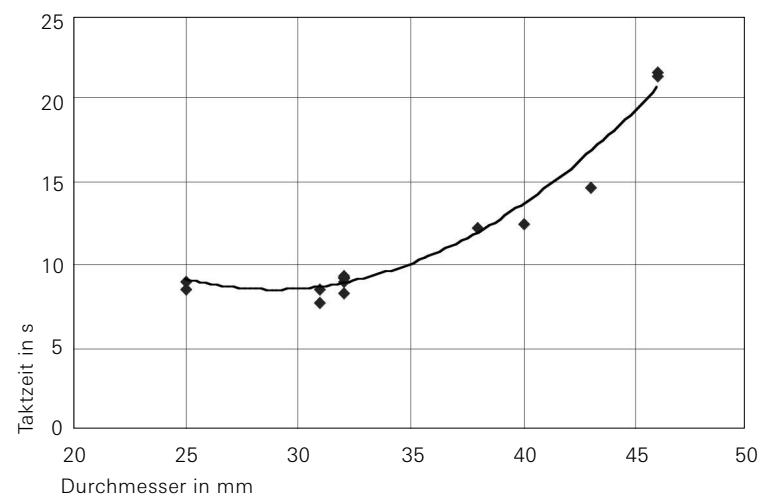
Enden: Geschert oder gesägt.
Oberfläche: Blank gezogen oder schwarz gewalzt.

Präzision

Die Erwärmung der Rundmaterialien erfolgt konstant über die gesamte Länge. Die Gleichstromerwärmung gewährleistet eine homogene Temperaturverteilung auch über den Durchmesser.



Technische Information
Doppelkonduktivanlage E 89



Die Taktzeit der Doppelkonduktivanlage E89 ist abhängig vom Durchmesser der Rundmaterialien. Dabei ist sie unabhängig von der Länge der Teile.

Das Diagramm oben zeigt exemplarisch die Praxiswerte der jeweiligen Taktzeiten.

Die Doppelkonduktivanlage E 89 von Stahlmann in Betrieb. Die zwei Module erwärmen die Rundmaterialien abwechselnd. Dieses Verfahren ermöglicht einen konstanten Schmiedezyklus.



Stahlmann GmbH

Industrieofenbau
Meß- und Regeltechnik
Feuerfeste Produkte

Reinshagener Str. 23
42857 Remscheid

Tel +49 2191 7 10 77
Fax +49 2191 7 34 27

info@stahlmann-ofenbau.de
www.stahlmann-ofenbau.de