EQUIPOS DE REVENIDO PARA ACERO

SKU: N / A | **Categorías:** Equipos de revenido para acero, Equipos de revenido para aluminio y acero, Fundición, Nabertherm |

COTECNO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Detalles

Equipo de revenido totalmente automatizado con dos hornos de cámara, baño de enfriamiento, tecnología de transporte y puesto de estacionamiento para cuatro cestas de carga

Horno de recocido con manipulador

COTECNO

Equipo de revenido con horno de campana H4263/12S y baño de agua

Un manipulador lleva la carga al horno caliente y la vuelve a sacar en caliente para llevarla al medio de enfriamiento

En el revenido del acero, el horno de recocido se abre con temperaturas de trabajo claramente superiores a 1000 °C. Tras abrir la puerta guillotina, el manipulador traslada la carga al medio de enfriamiento. A continuación, la carga pasa al horno de cámara con circulación de aire. Contar con una buena homogeneidad de la temperatura es decisivo.

Como medio de enfriamiento se emplean baños de aceite o agua. Dependiendo del tipo de acero y de la velocidad de enfriamiento requerida, también se puede forzar la refrigeración o el enfriamiento de la carga en una cámara de enfriamiento por aire.

Dependiendo de los requisitos del proceso, se pueden aplicar soluciones graduales. Para cargas de peso reducido se puede usar una instalación de revenido manual, compuesta de horno de recocido, baño de enfriamiento y manipulador manual. Para cargas más pesadas y rendimientos elevados, se usan instalaciones semiautomáticas o totalmente automáticas. Un manipulador lleva la carga al horno caliente y la vuelve a sacar, también en caliente, para llevarla al medio de enfriamiento.

El cliente especifica en el proceso el tiempo de retardo del enfriamiento desde la apertura de la puerta del horno hasta la total inmersión en el medio de enfriamiento. Solo se pueden conseguir tiempos de retardo rápidos con un manipulador con accionamiento. Si el tiempo de retardo del enfriamiento no es crítico, p. ej. en piezas pesadas o de paredes gruesas, también se pueden emplear hornos de vagoneta. La vagoneta sale del horno accionada eléctricamente y una grúa disponible en la planta puede retirar las piezas y llevarlas al lugar de enfriamiento.

Para piezas largas y requisitos no muy estrictos sobre el tiempo de retardo del enfriamiento, se recomienda el uso de hornos de campana. El horno de campana se abre en caliente y, a continuación, una grúa aportada por el cliente con ganchos en C extrae la carga y la lleva al puesto de enfriamiento.

Alternativas de diseño del horno de recocido

- Horno de cámara con calentamiento por radiación y puerta de elevación para cargar con manipulador
- Horno de vagoneta con vagoneta accionada para cargar con grúa en caso de requisitos no muy estrictos sobre el tiempo de retardo del enfriamiento
- Horno de campana para grandes piezas, como por ejemplo material en barras para cargar con grúa y ganchos en C

Alternativas de diseño del enfriamiento

- Baños de enfriamiento con agua, aceite o polímero como medio de enfriamiento
- Estación de refrigeración con potente refrigeración por soplado para enfriar al aire

Alternativas para el traslado de las piezas

- Manipulador manual para instalaciones de revenido manuales
- Manipulador eléctrico para instalaciones de revenido manuales
- Manipulador de 2 ejes sobre carril, semiautomático para cargar, retirar y enfriar la carga en un medio líquido
- Manipulador de 3 ejes sobre carril, semiautomático o totalmente automático para cargar, retirar, enfriar, revenir en un horno con circulación de aire o transferir a un puesto de estacionamiento.

Control de Proceso y Documentación

Fundición

Catalogo Fundición

Tecnología para Procesos Térmicos I

Catálogo Tecnología para Procesos Termicos I

Tecnología para Procesos Térmicos II

Catálogo Tecnología para Procesos Térmicos II

Documentación

Sinóptico de productos

Control de proceso y documentación

Homogeneidad de la temperatura y precisión del sistema

AMS 2750 E, NADCAP, CQI-9

Funciones de los controladores

Asignación de los controladores estándar a las familias de hornos

INFORMACIÓN ADICIONAL

Temperatura Máxima (ºC)	1000

COTECNO