

THERM
PROCESS**THERMPROCESS 2011**28. Juni bis 2. Juli 2011
in DüsseldorfAlles zum Event des Jahres
Informationen – Programm –
Interview – Produktvorschau2. Praxisseminar
Induktives
**SCHMELZEN
& GIESSEN**
von Eisen- und
Nichteisenmetallen

20.-21. SEPTEMBER

NEU
+ 2 Workshops
+ Fachausstellung

elektro wärme international

Zeitschrift für elektrothermische Prozesse

Schwerpunkt

Innovative Erwärmungs- und Schmelztechnologien

www.elektrowaerme-online.de

Besuchen Sie uns:

28.06. – 02.07.2011 **MESSE METEC**
Düsseldorf, Halle 5 / Stand F16

Induction solutions. Hard to beat!

ELOTHERM

SMS group

www.sms-elotherm.com

Prüfbares Thermoelement

Mit dem Thermoelement in prüfbarer Ausführung bietet die HERTH elektrische Temperaturregler GmbH die Möglichkeit, während des Betriebes

meter die eigentliche Temperatur (direkt an der Messspitze) zu dokumentieren und gleichzeitig die Abweichung des/oder der eingesetzten Thermo-



(z. B. an Wärmebehandlungsöfen), im Zuge der DIN ISO 9000 ff, die Abweichung des Thermoelementes gegen ein Referenzelement festzustellen.

Das Thermoelement kann mit einem oder zwei Thermopaaren, Messeinsatz als Mantelthermoelement, geliefert werden. Im Anschlusssockel befindet sich zentral eine Prüföffnung, um mit einem kalibrierten oder geeichten Referenzelement und Digital-Thermo-

paare zu ermitteln. Es ist somit festzustellen, ob das Thermoelement der geforderten Toleranz nach DIN EN 60584 entspricht und weiter eingesetzt bleiben kann bzw. ausgewechselt werden muss. Die Integration der Prüföffnung macht zeitgenaues Wechseln der Thermoelemente möglich.

HERTH elektrische Temperaturregler GmbH
www.herth.de
Halle 9 / Stand A25

Umrichter mit stufenloser Frequenzeinstellung im Programm

HWG Inductoheat hat nicht nur eine Lösung für das induktive Härten von Schrauben als Schüttgut umgesetzt, sondern auch die Härteanforderungen als Prozess zum automatisierten Härten von PKW-Einzelnocken in einer Anlage

realisiert. Des Weiteren hat HWG Inductoheat einen Umrichter mit stufenloser Frequenzeinstellung im Programm. Mit Statitron IFP lässt sich ein Werkstück unter Verwendung desselben Induktors erstmals in einem Arbeitsgang an verschiedenen Stellen mit unterschiedlichen Einhärtetiefen versehen. Dieses Jahr feiert der Technologieführer 60-jähriges Firmenbestehen.

Mit der Neuentwicklung bringen Anwender Strom gezielt in Werkstücke ein und



können damit verschiedene Abschnitte eines Werkstückes mit einer kontrollierbaren Einhärtetiefe zwischen 0,5 und mehreren mm unterschiedlich tiefhärten. Es muss auch nicht mehr umgerüstet werden, denn das Werkstück wird unter Verwendung desselben Induktors in einem Arbeitsgang fertig gehärtet. Dabei ist Statitron IFP nur die logische Fortsetzung einer Reihe von Weltneuheiten, die das innovative Unternehmen im Laufe der Jahre hervorgebracht hat.

Kunden und Anwender profitieren in vielfältiger Weise vom Technologieführer. So härtet ein Premium-Automobilhersteller die Einzelnocken für seine Nockenwellen

nun vollautomatisiert induktiv. Was zunächst niemand für möglich hielt, spart heute enorm Kosten und sorgt für prozesssichere und wiederholgenaue Härteergebnisse. Das spürt auch ein Hersteller von Betonschrauben. Für ihn haben die Experten von HWG Inductoheat eine Lösung entwickelt, wie die Schrauben vollautomatisiert induktiv gehärtet werden können. Und weil das Schüttgut natürlich auch ausgerichtet, vereinzelt und sicher zugeführt werden muss, wurde eine komplette Anlage mit Handling- und Zuführungseinrichtung gebaut.

HWG INDUCTOHEAT GMBH
www.hwg-inductoheat.de
Halle 10 / Stand B24

Warmbehandlung von Schleuderguss-Großrohren

Die Warmbehandlung von Gussrohren mit einem Durchmesser von 1.200 bis 2.600 mm mit einer Länge von bis zu 8.000 mm bedarf einem Warmbehandlungsöfen der besonderen Art. Seit dem vierten Quar-



tal 2010 ist die von IOB entwickelte Ofenanlage bereits erfolgreich in Saudi Arabien in Betrieb. Die Ofenanlage besteht aus zwei Herdwagen auf einer Verschiebebühne, welche vor dem Ofen chargiert wird. Im Wechsel erfolgt somit Beladung/Entladung der Herdwagen und die Vergütung im Ofen.

Die drei bis vier Rohre stehen aufrecht auf den jeweiligen Herdwagen und werden mittels einzelnen Drehstationen während dem Vergütungszyklus ständig gedreht und somit werden Verformungen

am Rohr vermieden. Unterschiedliche Brennerzonen, sowohl horizontal als auch vertikal angeordnet, werden den verschiedenen Materialanhäufungen am Rohr gerecht. Bei größeren Leistungen ist ein Drehherdofen anstelle einer Herdwagenofenanlage ebenfalls mit Einzeldrehpositionen aus dem Lieferprogramm einzusetzen. Rohraufsteller und Rohrtransporteinheiten ergänzen die Linienausrüstung.

IOB Industrie-Ofen-Bau GmbH
www.iob.de
Halle 10 / Stand D42