

Auftragsnummer:	40951	Betreiber:	IWT Institut für Werkstofftechnik
Typenbezeichnung:	RH 655 RVGRN	Baujahr:	2014

1.4 Gewährleistung und Haftung

Die Gewährleistung und Haftung richtet sich nach den vertraglich festgelegten Bedingungen.

Die Konformitätserklärung erlischt für die Bereiche/Funktionen, die Änderungen seitens des Betreibers erfahren haben.

Für den unveränderten Teil der Maschine bleibt die Konformitätserklärung erhalten.

1.5 Technische Daten

1.5.1 Abmessungen der Anlage			
1.5.1.1 Abmessungen des Ofens			
	Ofenbreite	3020	mm
	Ofenlänge	3720	mm
	Ofenhöhe	3250	mm
1.5.1.2 Fülldaten Chargenraum			
	Nutzraumbreite	500	mm
	Nutzraumlänge	600	mm
	Nutzraumhöhe	500	mm
1.5.1.3 Schaltschrank			
	Breite	1200	mm
	Tiefe	600	mm
	Höhe	2100	mm
1.5.1.4 Gewichte			
	Anlassofen	3610	kg
	Kühlgebläse	230	kg
	Schaltanlage	500	kg
	Vakuumpumpe	246	kg
	Verbrennungsluftgebläse	63	kg
	max. zulässiges Chargengewicht bis 600°C	400	kg
1.5.2 Energiedaten			
	Gesamtanschlusswert	ca. 72	kVA
	Netzspannung	400	V
	Netzfrequenz	50	Hz
	Netzphasen	3	
	Gesamtheizleistung Ofen	100	kW
	Motorleistung Vakuumpumpe	5,5	kW
	Motorleistung Heizraumumwälzer	5,5	kW
	Motorleistung Verbrennungsluftgebläse	4	kW
	Motorleistung Gebläse Abfackung	0,37	kW
	Motorleistung Kühlluftventilator	7,5	kW
1.5.3 Kühlwasser			
	Kühlwasserdruck max.	2-3	bar
	Kühlwasservolumenstrom (25-30°C)	3	m ³ /h
	Kühlwasservolumenstrom (30-45°C)	5	m ³ /h

Herausgeber: IVA Industrieöfen GmbH Zum Lonnenhohl 23 D-44319 Dortmund	Verfasser: Stock Abteilung: Mechanische Konstruktion Telefon: 0231 / 92178-52	Druckdatum: 02.09.14
---	---	----------------------

Auftragsnummer:	40951	Betreiber:	IWT Institut für Werkstofftechnik
Typenbezeichnung:	RH 655 RVGRN	Baujahr:	2014

1.5.4 Medien			
	Eingangsdruck Kohlendioxid CO ₂	2-3	bar
	Volumenstrom Kohlendioxid CO ₂	0-250	l/h
	Eingangsdruck Stickstoff N ₂	2-3	bar
	Volumenstrom Stickstoff N ₂ (große Menge)	1,0 – 10,0	m ³ /h
	Volumenstrom Stickstoff N ₂ (kleine Menge)	0,4 - 4,0	m ³ /h
	Eingangsdruck Ammoniak NH ₃	2-3	bar
	Volumenstrom Ammoniak NH ₃	0,25 - 2,5	m ³ /h
	Volumenstrom Ammoniak NH ₃ für Spaltgas	0,25 – 2,5	m ³ /h
	Druckluft / N ₂ für Pneumatik	min. 4bar	bar
	Eingangsdruck Erdgas	100	mbar
1.5.5 Temperatur			
	Nenntemperatur Ofen	650	°C

Ausführungsrichtlinien:

Es gelten die entsprechenden Vorschriften nach DIN, VDI, VDE, DVGW, TA Luft und UVV sowie Lärmschutz nach VDI < 80dB (A).

Schutz- und Reaktionsgase

Die Begasung erfolgt über ein neben dem Ofen befestigtes Begasungsfeld: Stickstoff (Spülung, Sicherheitsspülung) inklusive Zuspeisung der Reaktionsgase. Die Stickstoff-Einspeisung für die Schutzgasatmosphäre erfolgt über ein Magnetventil an der Ofenrückseite.

- Stickstoff: als Prozeß(Basisgas)- und Spülgas
- Ammoniak: als Prozeßgas beim Nitrieren, Nitrocarburieren (Optional)
- Kohlendioxid: als Prozeßgas beim Nitrocarburieren (Optional)
- Luft: zum Ausbrennen des Ofens, Voroxidieren (Optional)
und zum Erhöhen des Oxidationspotentials
- Wasserstoff: zum Blankglühen (Optional)
- Formiergas: (Optional)

Herausgeber: IVA Industrieöfen GmbH Zum Lonnenhohl 23 D-44319 Dortmund	Verfasser: Stock Abteilung: Mechanische Konstruktion Telefon: 0231 / 92178-52	Druckdatum: 02.09.14
---	---	----------------------