

Vakuum-Drucksinteranlage COD

COD

Drucksinteranlage COD

COD-Anlagen sind geeignet für den universellen Einsatz zum Entwachsen, Vakuumsintern und anschließendem Nachverdichten von Sinterkörpern aus Hartmetall oder technischen Keramiken unter Feinvakuum, Aktivgasatmosphäre und Gasüberdruck bis zu 100 bar.

Mit unserem Erfahrungsschatz von über 200 auf unsere Kundenwünsche zugeschnittenen Systemen wird Ihre Anlage so gebaut, wie Sie Ihnen den maximalen Nutzen bringt. Sie wird vor ihrer Lieferung in Punkto Sicherheit, Funktionen und Performance – heiß – geprüft, die Inbetriebnahme in Ihrem Haus wird dadurch besonders einfach. Die gute Balance zwischen der Stabilität des Bewährten und einer gezielten Weiterentwicklung sichert der COD-Anlage das Prädikat: Bestes Sinter-HIP System im Markt!

Anwendung

Entwachsen

- von Grünlingen aus Formpressung, Strangpressung oder PIM-Verfahren
- bei Partialdruck (Ar, N₂, H₂)
- im H₂ Abbrandbetrieb
- mit Druckregelung und Fortschrittsüberwachung
- aller handelsüblichen Binder: konventionelle Wachse, PEG, Mikrowachs, Methylcellulose etc.

Sintern

- unter Vakuum oder Wasserstoff
- mit Inert- und Aktivgasen (stationär/strömend)
- mit Druckregelung

Kundennutzen

- Höchste Produktqualität durch exzellente Temperaturgleichförmigkeit in Vakuum- und Druckbetrieb
- Kosteneffizienz durch energie- und gassparende Bauart
- Safety first! – Erfahrung, der hohe eigene Anspruch und unsere Fähigkeit zur Umsetzung, führen zu maximal sicherer Ofentechnik. Einzelprüfung jeder Anlage durch den TÜV, vollständige Erfüllung der Maschinenrichtlinie durch Sicherheitssteuerung.
- Kurze Prozesszeiten durch intelligente Entwachsungstechnik und leistungsstarke Schnellkühlung
- Keine Anlage verlässt das Haus ohne den positiven Nachweis der Temperaturgleichförmigkeit, der Vakuum-Parameter und der spezifizierten Funktionen – was zu kurzen Inbetriebnahmezeiten bei unseren Kunden führt
- Hohe Wirtschaftlichkeit, Zuverlässigkeit, lange Lebensdauer und Bedienungsfreundlichkeit

Behandlung mit Druckgas

- zum isostatischen Verdichten mit inertem Gas bei Sintertemperatur
- Schnellkühlen mit Druckgas ab Sintertemperatur und mit Gebläse

Werkstoffe

- Hartmetalle
- Cermets
- PM-Sonderlegierungen
- Ingenieurkeramiken

Spezielle Eigenschaften

- Neben den auf der folgenden Seite dargestellten Systemen sind weitere Anlagengrößen verfügbar
- Horizontale Anlagen mit runden oder eckigen Nutzräumen lieferbar
- Alle Systeme in Druckstufen 60 und 100 bar verfügbar
- Internationale Standards für EU, USA, China, Japan, Korea, Russland usw.
- An das Produkt in Art und Leistung angepasste Vakuumsysteme
- Verschiedene Entwachsungssysteme, kombinierbar. Doppelentwachsung für lange Anlagen.
- Hohes Maß an individueller Konfigurierbarkeit der Funktion und Ausstattung
- State-of-the Art Anlagensteuerung und Benutzerinterface
- Zubehör lieferbar wie Rückkühlung, Ladewagen, Recycling

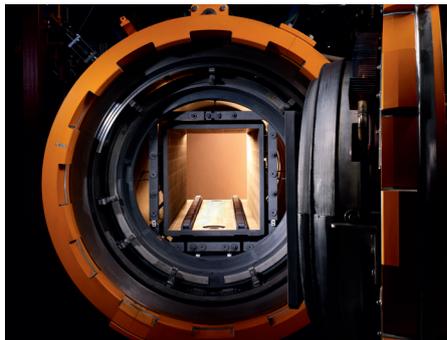
Ausführungsbeispiele und technische Richtwerte:



Ofentyp:	COD 733 RL
Betriebsdruck:	60/100 bar
Nutzlänge:	bis 3.000 mm
Nutzvolumen:	bis 800 ltr
Chargiergewicht:	bis 2.500 kg
Heizleistung:	bis 750 kVA



Ofentyp:	COD 733 R
Betriebsdruck:	60/100 bar
Nutzlänge:	1.600 mm
Nutzvolumen:	400 ltr
Chargiergewicht:	1.300 kg
Heizleistung:	500 kVA



Ofentyp:	COD 633 R
Betriebsdruck:	60/100 bar
Nutzlänge:	1.000 mm
Nutzvolumen:	250 ltr
Chargiergewicht:	800 kg
Heizleistung:	400 kVA



Ofentyp:	COD 533 R
Betriebsdruck:	60/100 bar
Nutzlänge:	1.000 mm
Nutzvolumen:	100 ltr
Chargiergewicht:	300 kg
Heizleistung:	200 kVA



Ofentyp:	COD 433 R
Betriebsdruck:	60/100 bar
Nutzlänge:	600 mm
Nutzvolumen:	60 ltr
Chargiergewicht:	200 kg
Heizleistung:	170 kVA

PVA TePla – Das Unternehmen

Als Vakuum-Spezialist für Hochtemperatur- und Plasmaprozesstechnik ist die PVA TePla eines der führenden Unternehmen im Weltmarkt bei Hartmetall-Sinteranlagen, Kristallzucht-Anlagen sowie Anlagen zur Oberflächenaktivierung und Feinstreinigung im Plasma.

Mit ihren Systemen und Dienstleistungen unterstützt die PVA TePla wesentliche Herstellungsprozesse und technologische Entwicklungen von Industrieunternehmen, insbesondere in der Halbleiter-, Hartmetall-, Elektro- / Elektronik- und Optikindustrie sowie auf den zukunftssträchtigen Gebieten der Energie-, Photovoltaik- und Umwelttechnologie.

Vakuumanlagen – Die Produkte

Die Kernkompetenz von PVA Industrial Vacuum Systems ist der Bau von widerstands- oder induktiv beheizten Anlagen für Vakuum- und Hochtemperaturprozesse und die Wärmebehandlung von Bauteilen.

Insbesondere Graphit widerstandsbeheizte Vakuum- (COV) und Druck- (COD) Öfen für die universelle Entwachsung und das thermische Vakuumsintern sowie das heiß-isostatische Nachverdichten von Metallen, Karbiden oder keramischen Bauteilen sind die Hauptprodukte des Geschäftsbereichs Industrial Systems.

Metallisch widerstandsbeheizte Hochvakuum-Wärmebehandlungsöfen (MOV), die für typische Anwendungen wie das Vakuumlöten, das Entgasen und Sintern sowie Reinigungsprozesse eingesetzt werden sind weitere erfolgreiche Produkte.

Induktiv beheizte Vakuum- Schmelz- und Gießanlagen (VSG) für das Schmelzen von Metallen, Legierungen und Sondermaterialien unter Hochvakuum-, Feinvakuum- oder Inertgasatmosphäre sowie Wärmebehandlungsöfen (IOV) für Sinter- und Karburierprozesse runden neben kundenspezifischen Sonderanlagen die Produktpalette der Vakuumanlagen von PVA Industrial Vacuum Systems ab.