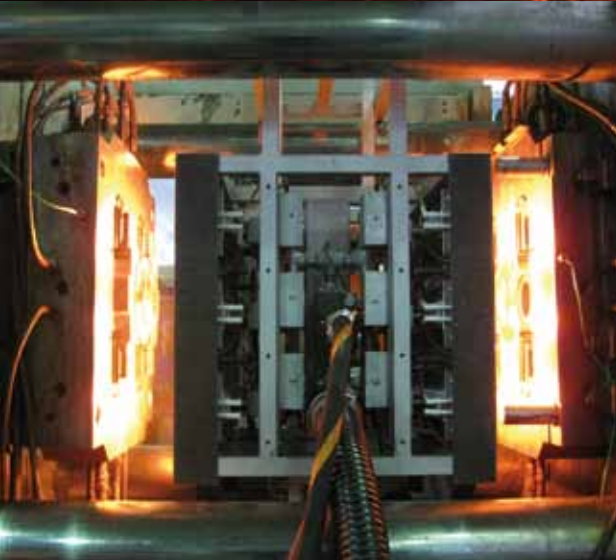


Werkzeugbeheizungen

länger produzieren, schneller & präziser vorwärmen



+ kürzere Aufheizzeiten

Kürzere Aufheizzeiten

Die hohe Energiedichte und Wärmeübertragung mittels IR-Strahlung und gesteuerter Konvektion erlaubt eine unerreicht schnelle Erwärmung der Werkzeuge. Verkürzungen um 50 % und mehr sind die Regel.

+ homogene Temperaturverteilung

Homogene Temperaturverteilung

Sog. „hot spots“ durch lokale Flammeneinwirkung werden durch die Homogenität der Wärmeeinbringung vollständig vermieden. In Verbindung mit der stufenlosen Leistungsregelung der Brenner wird die Form-erwärmung optimal gesteuert.

+ Produktionszeit

Produktionszeit

Die verkürzte Aufheizzeit wird bei entsprechender Prozesssteuerung sofort als Produktionszeit gewonnen.

+ weniger Ausschuss

Weniger Ausschuss

Die optimale Vorwärmung der Werkzeuge reduziert die Anzahl notwendiger „An- bzw. Warmgüsse“ – Ausschussreduzierung ist die Folge.

+ Standzeit der Werkzeuge

Standzeit der Werkzeuge

Die homogene Temperaturverteilung vermeidet Thermospannungen und erhöht dadurch automatisch die Standzeit der Werkzeuge.

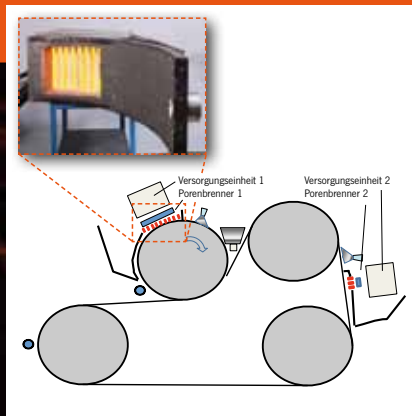
Σ ROI < 12 Monate

ROI < 12 Monate

In der Regel zahlt sich Ihre Investition in max. 12 Monaten zurück. Sie erhalten von uns mit jedem Angebot eine ausführliche Amortisationsberechnung.



Haubenofen für Werkzeugtemperierung



Heizmodul für Bandgießanlage, 300 kW
Alu-Industrie, Vorwärmung von Gießband /rad



Vorwärmstation für Motorwerkzeug 120 kW, unabhängige Leistungs- und Temperaturregelung

Modulare Bauweise für exakte Vorwärmung

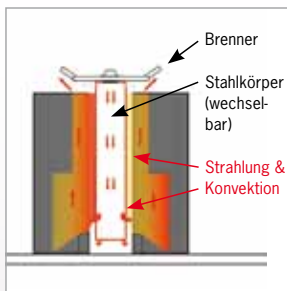
Eine optimale Vorwärmung der Gießwerkzeuge ist für die Qualität der Gussprodukte essenziell. Maßgeschneiderte Beheizungswerkzeuge von promeos übertragen durch IR-Strahlung und gezielte Konvektion die notwendige Wärme in die Werkzeugoberflächen. Dabei werden die Form der Werkzeuge sowie die jeweils zugrundeliegenden Prozesse bei der Auswahl von Brennerform und -leistung individuell berücksichtigt. Die modulare Bauweise der Beheizungswerkzeuge unter Verwendung der flammenfreien Porenbrennertechnik erlaubt es promeos in einmaliger Weise, „Maßanzüge“ für die unterschiedlichen Werkzeuge mit vertretbarem Aufwand zu konzipieren.

Das Gesamtsystem besteht aus dem eigentlichen Brennermodul (BE) sowie der Versorgungs- (VE) und Steuereinheit (SE). Die Module sind über Stecker und

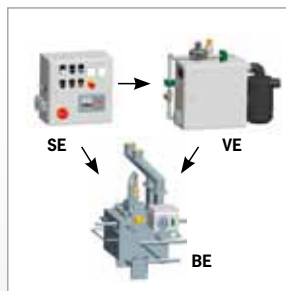
Schnellkupplungen gekoppelt. Einem schnellen Werkzeugwechsel kann damit durch schnellen Brennerwechsel sofort Rechnung getragen werden. Darüber hinaus ist es meist möglich, zahlreiche ähnliche Werkzeuge mit nur einem Beheizungssystem vorzuwärmen.

Effiziente externe Werkzeugvorwärmung und -aufbereitung

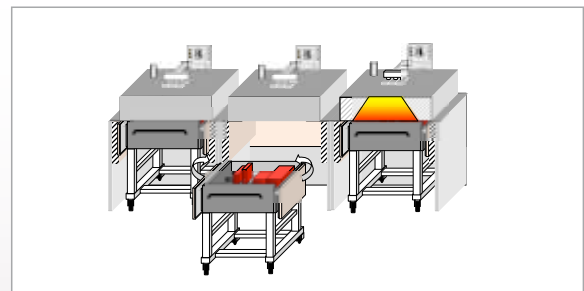
Hauben- und Vertikalöfen bzw. beheizte Werkzeugblöcke zur Temperierung außerhalb der Gießmaschinen runden das Angebot von promeos ab. Die Werkzeuge werden dabei in einem ebenfalls in der Dimension individuell anpassbaren Temperierofen vorgewärmt bzw. auf „Stand-by“ gehalten. Durch die stufenlose Leistungsregelung können die Werkzeuge mit minimalem Energieeinsatz auf Betriebstemperatur gehalten werden. Dies ist ein weiterer wichtiger Aspekt im Hinblick auf die Gesamtenergieeffizienz.



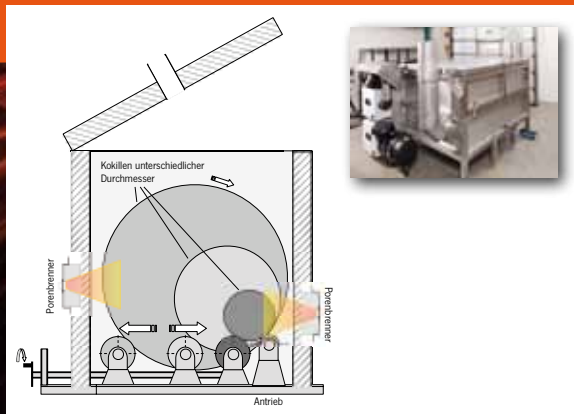
Funktionsprinzip



Modularität durch Stecker und Schnellkupplungen



Haubenofenmehrfachstation



Ofenanlage für Schleuderguss, 200 kW
Vorwärmung von Kokillen

promeos bietet

Beheizungslösungen für alle Arten von Gießwerkzeugen.

Die Werkzeuge werden entweder in der Gießanlage oder in separaten Vorwärmstationen temperiert.

Bisher wurden Systeme für folgende Anwendungen erfolgreich in Betrieb genommen: Schwerkraftkokillenguss, Niederdruckguss, Druckguss, Schleuderguss, Bandgießanlagen.

 **promeos**
Kontakt

Partner@promeos

Gießener Straße 14
90427 Nürnberg
Germany

Fon +49 911-377367-0
Fax +49 911-377367-20

www.promeos.com
marketing@promeos.com



BANK INVEST

