



záruční servis
do 48 hodin

certifikát
ISO 9001:2000

dodávky
na klíč

Realistic

PLYNOVÉ PECE

linky pro tepelné zpracování oceli

linky s ochrannou atmosférou

HEAT TREATMENT OF STEEL PARTS

in gas heated furnaces

(active and protective atmospheres available)



Plynová průběžná pec | Gas-fired continuous furnace

Technologické linky slouží k tepelnému zpracování ocelových výkovků a odlitků.

Sestava linky se řídí požadovaným tepelným zpracováním, kapacitou a dalšími potřebami zákazníka.

Obvyklý rozsah dodávky:

- » průběžná kalící válečková pec do 950 °C
- » průběžná popouštěcí válečková pec (isotermický box) do 700 °C
- » kalící vana (voda, polymer, olej) s chladícím agregátem
- » odmašťovací a oplachová jednotka
- » chladící box
- » příčná převozna
- » vyklápěcí zařízení
- » příslušenství – el. řídicí skříň, automatický systém řízení, komunikace s PC

Technological lines are designed to heat treatment of forgings or castings.

Scope of the delivery depends on required heat treatment, the capacity of the line and other demands of the customer.

Typical scope of the delivery:

- » Continuous quenching furnace with the roller conveyer – nominal temperature 950 °C
- » Continuous annealing furnace (isothermal box) with the roller conveyer – up to 700 °C
- » Quenching tanks – water, polymer, oil with cooling unit
- » Degreasing and rinsing equipment
- » Cooling boxes
- » Transversal conveyer
- » Discharging equipment
- » Accessories – switchboards, PLC, communication with PC

průmyslové plynové
a elektrické pece

- projekce
- výroba
- montáž
- servis

certifikace ISO 9001:2000

www.realistic.cz



REALISTIC, a.s. • Závodu míru 4 • 360 17 Karlovy Vary
telefon: +420 353 403 111 • fax: +420 353 449 352
e-mail: obchod@realistic.cz

guarantee service
within 48 hrs

certification
ISO 9001:2000

turn-key
delivery



Výkovky se dopravují v peci v koších po válečkové dráze z žáropevného materiálu. Vstupní a výstupní otvory zakrývají tepelně izolovaná vrata el. ovládaná.

Topný systém plynových pecí tvoří hořáky, regulační a zabezpečovací řada přívodu plynu, potrubí, potrubní rozvody plynu a spalovacího vzduchu a regulační a uzavírací armatury hořáků.

Po založení vsázky na zakládací místo před pecí je vsázka zavezena do kalící pece. Po uplynutí ohřevu je vsázka převezena nad kalící vanu, kde je zakalena. Z kalící vany pokračuje vsázka na převoznu a je převezena před popouštěcí pec. Po výjezdu z popouštěcí pece je vsázka zavezena do chladicího boxu I, kde může být chlazena volně na vzduchu, ofukováním ventilátory nebo ponořením do vody. Nakonec je vsázka přesunuta do vyklápěcího dopravníku.

Technologická linka a její parametry jsou řízeny zaznamenávány nadřazeným řídicím systémem.



Plynová průběžná pec | Gas-fired continuous furnace

○ Standard technological operating

The charge is transported on roller bed in baskets (trays) through the quenching furnace to the required quenching tank (oil, water, polymer) to be quickly cooled.

Gas heating: components or subassemblies required in addition to the burner vary with the design and application and include gas and air piping on the furnace, burner control and safety units, main gas valve and exhaust ventilators.

After cooling the charge is degreased or washed and charged to the isothermal box or annealing furnace. After annealing the charge is cooled in the box and displaced to the discharge equipment.

In this part the baskets are side-dumped and the charge can fall down to the container.

Technological line is operated by supervisory computer system.

The temperature is measured by thermocouples and recorded by means of supervisory computer system.



Realistic

industrial gas
and electric furnaces

- design
- production
- assembly
- service

certification ISO 9001:2000

www.realistic.cz



REALISTIC, a.s. • Závodu míru 4 • CZ 360 17 Karlovy Vary
phone: +420 353 403 111 • fax: +420 353 449 352
e-mail: obchod@realistic.cz