

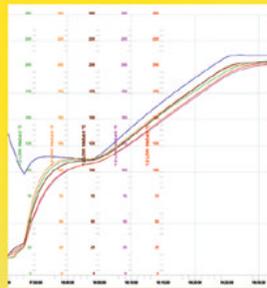
N.G.T.I.
Der Zweck des Unternehmens widerspiegelt sich im Firmennamen. Die "Nächste Generation" beschäftigt sich mit der thermoprozesstechnologischen Erwärmung und Abkühlung von Objekten. Daraus ergeben sich Gesamtprozesse, die in Industrieofensystemen realisiert werden. Je komplexer die Aufgabe, desto höher die notwendige Kompetenz.

Mit unseren Ideen für diese Gesamtsysteme lösen wir innovativ und systemorientiert die verschiedenen technologischen Anforderungen der Industrie.

ENTWICKLUNGEN im Bereich der Erwärmung und Abkühlung für extrem schnelle Thermoprozesse führten zur überzeugenden Markteinführung und Marktakzeptanz unserer ACC_CON Technologie. Zur Anwendung kommt eine modifizierte, konvexe Form des Prallstroms.



ACC_CONforce plus
- steht für die extrem schnelle, aber auch sehr gleichmäßige Erwärmung von Werkstücken.
Die Aufheizraten sind bis zu 4 mal höher als bei standard Thermoprozessen. Bei Anwendungen werden 18 - 22 K / min erreicht.
Die Verteilung der Temperaturgenauigkeit ist sehr gut, und damit eignet sich dieses System auch besonders für komplexe und exponierte Werkstückformen.
Durchsatzleistung und Gesamtqualität werden gesteigert.
Betrachtet man die Wirtschaftlichkeit, so zeigt sich, dass sich die Investition für dieses Ofensystem auch besser rechnet.



ACC_CONforce
- steht für schnelle und gleichmäßige Erwärmung von Werkstücken.
Die Aufheizraten sind 1,5 - 2 mal höher als bei standard Thermoprozessen.
Die Verteilung der Temperaturgenauigkeit ist sehr gut.



ACC_CONforce plus (Abschrecken mit Luft oder Gas)
- steht für die extrem schnelle, aber auch sehr gleichmäßige Abkühlung von Werkstücken.
Bei Anwendungen werden Abschreckraten über 180 K / min erreicht.
Die Verteilung der Temperaturgenauigkeit ist sehr gut.
Durchsatzleistung und Gesamtqualität werden gesteigert.

- Schnittstellen zum Kunden**
- > Prozessauswahl
 - > Konzeption
 - > Projektierung
 - > Engineering
 - > Fertigung
 - > Montage
 - > Inbetriebnahme
 - > Prozessoptimierung
 - > Service



OFENSYSTEME FÜR DIE STAHL VERARBEITENDE INDUSTRIE

ACC_CONforce Technologie im Thermoprozess
Vorwärmen G.T.I., Glühen G.T.I.
Elektrisch oder mit Gas beheizt
Forcierte und definiert orientierte Umluftströme
Temperaturbereich bis 750 °C und bis 1.300 °C
Temperaturgenauigkeit bis 2 K
NIRO - Stainless Steel Ofenraumausführung



OFENSYSTEME FÜR DIE ALUMINIUM VERARBEITENDE INDUSTRIE

ACC_CONforce Technologie im Thermoprozess
Vorwärmen G.T.I., Glühen G.T.I., Lösungslühen G.T.I., Warmauslagern G.T.I.
Elektrisch oder mit Gas beheizt
Forcierte und definiert orientierte Umluftströme
Temperaturbereich bis 750 °C
Temperaturgenauigkeit bis 2 K



KAMMEROFEN
Lösungsglühen und Warmauslagern von Aluminiumteilen
Temperaturbereich 650 °C
Temperaturgenauigkeit 2 K

MEHRFACH KAMMEROFEN Top loading
Tempern und Härten von Aluminiumteilen
Temperaturbereich 300 °C
Temperaturgenauigkeit 2 K



LADENOFEN (Dun)
Vorwärmen für Zylinderbuchsen
Temperaturbereich 500 °C
Temperaturgenauigkeit 2 K

KAMMEROFEN
Vorwärmen für Spritzgusswerkzeuge (1.000 kg)
Temperaturbereich 250 °C
Temperaturgenauigkeit 2 K

ABSCHRECKZELLE (Raumluft)
für Strukturteile aus Aluminium



DURCHLAUFOFEN
Vorwärmen von Rohren aus Kunststoff (Extrusion)
Temperaturbereich 100 °C
Temperaturgenauigkeit 2 K
Separate Geschwindigkeitssteuerung



OFENSYSTEME FÜR DIE KUNSTSTOFF, KERAMIK UND GLAS VERARBEITENDE INDUSTRIE

ACC_CONforce Technologie im Thermoprozess
Vorwärmen G.T.I., Trocknen G.T.I.
Elektrisch oder mit Gas beheizt
Forcierte und definiert orientierte Umluftströme
Temperaturbereich bis 300 °C und bis 1.300 °C
Temperaturgenauigkeit von 0,5 K bis 5 / 10 K
NIRO - Stainless Steel Ofenraumausführung



TROMMELOFEN (3 FACH)
Tempern von Silikonpräzisionsstellen
Temperaturbereich 300 °C
Temperaturgenauigkeit 2 K
Temperaturführung am Produkt



DURCHLAUFOFEN
Tempern / Härten von Gastornern
Temperaturbereich 250 °C
Temperaturgenauigkeit 2 K
Kavitäten montiert auf Transportkette

DURCHLAUFOFEN
Trocknen von Klebstoffen aus Spezialkeramik
Temperaturbereich 150 °C
Temperaturgenauigkeit 2 K
Reinraumklasse EN ISO 6 (US Fed St. 1.000)
Frachtluft EN 1539



KAMMEROFEN
Vorwärmen von 8 Fasern
Temperaturbereich 150 °C
Temperaturgenauigkeit 2 K
Transportplattform



KAMMEROFEN
Vorwärmen von 2 Fasern
Temperaturbereich 150 °C
Temperaturgenauigkeit 0,5 - 2 K
Dreh- / Schwenkeinrichtung für Fasern

