



RI
Kontinuierliche, induktive Durchlaufglühe

RI

Qualitätssteigerung:

- Sehr gute Verarbeitungs- und Umform-eigenschaften des Drahtes durch schnelles abkühlen in der effizienten Kühlstrecke für ein feinkörniges Gefüge
- Hohe Drahtoberflächenqualität durch berührungslosen Energie-Eintrag

Produktionssteigerung:

- Glühung von Flachdrähten und einfachen Profilen möglich
- Schnelle und einfache Demontage der wenigen Verschleißteile mit geringem Werkzeugaufwand
- Wenige Verschleißteile (keine Kohlebürsten)

Wirtschaftlichkeit:

- Verschleißteile mit hoher Standzeit
- Hohe Energieeffizienz

Technische Daten

Typ		RI 120.2	RI 170.3	RI 250.3	RI 420.3
Material		Cu, Cu-Legierungen (z.B. Messing, Zinnbronze, Neusilber) niedrig legierte Cu-Legierungen (z.B. CuMg, CuBe, CuCr) Heizleiter- und Widerstandsdrähte (z.B. CuNi44Mn1, NiCr10, Ni)			
max. Produktionsgeschwindigkeit	m/s	25	25/40*	25	16/25*
min. Runddraht-Ø	mm	0,15	0,30	0,80	2,00
max. Runddraht-Ø	mm	0,40	1,20/1,60*	2,20	4,60
min. Querschnitt Flachdraht	mm ²	0,02	0,10	0,50	2,00
max. Querschnitt Flachdraht	mm ²	1,60	4,00	6,00	24,00
min. Höhe Flachdraht	mm	0,05	0,10	0,20	0,20
max. Breite Flachdraht	mm	8,00	8,00	10,00	14,00
Kurzschlussrollen-Ø	mm	120	170	250	420
max. Glühleistung	kW	50	50	100	300

*Bei Verwendung für Kupfer