



# RI

## Kontinuierliche, induktive Durchlaufglühe

Kompetenz, Kundennähe, Service – in guten Händen mit NIEHOFF



# RI

## Konstruktion:

- Einfacher, übersichtlicher Anlagenaufbau  
– berührungsloser Energie-Eintrag

## Qualitätssteigerung:

- Drahtführung mit nur zwei Umlenkungen (Kurzschlussrolle und Umlenkrolle/Rollenbogen)
- Nur eine doppelte, kalte Kontaktierung auf der Kurzschlussrolle für hohe Oberflächenqualität
- 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

## Optionen:

- RI 120 mit Nacherwärmung zur sicheren Drahttrocknung

### 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 <sup>2</sup>	0,02	0,10	0,50	2,00
max. Querschnitt Flachdraht	mm <sup>2</sup>	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

Änderungen im Zuge der technischen Weiterentwicklung behalten wir uns vor. 03.2018