

Speichern und Homogenisieren im Trommelofen (U.C.A., Lüttich)



Die Herstellung von Kupferhalbzeug im kontinuierlichen Gießprozess stellt hohe Anforderungen an das Verfahrens- und Ofenkonzept.

Üblicherweise sind Schmelz- und Gießlinien für diese Anwendung überwiegend noch gasbeheizt. Das Einstellen einer homogenen Schmelze mit exakter, konstanter Gießtemperatur ist hier jedoch ebenso problematisch wie eine konsistente Qualitätssicherung.

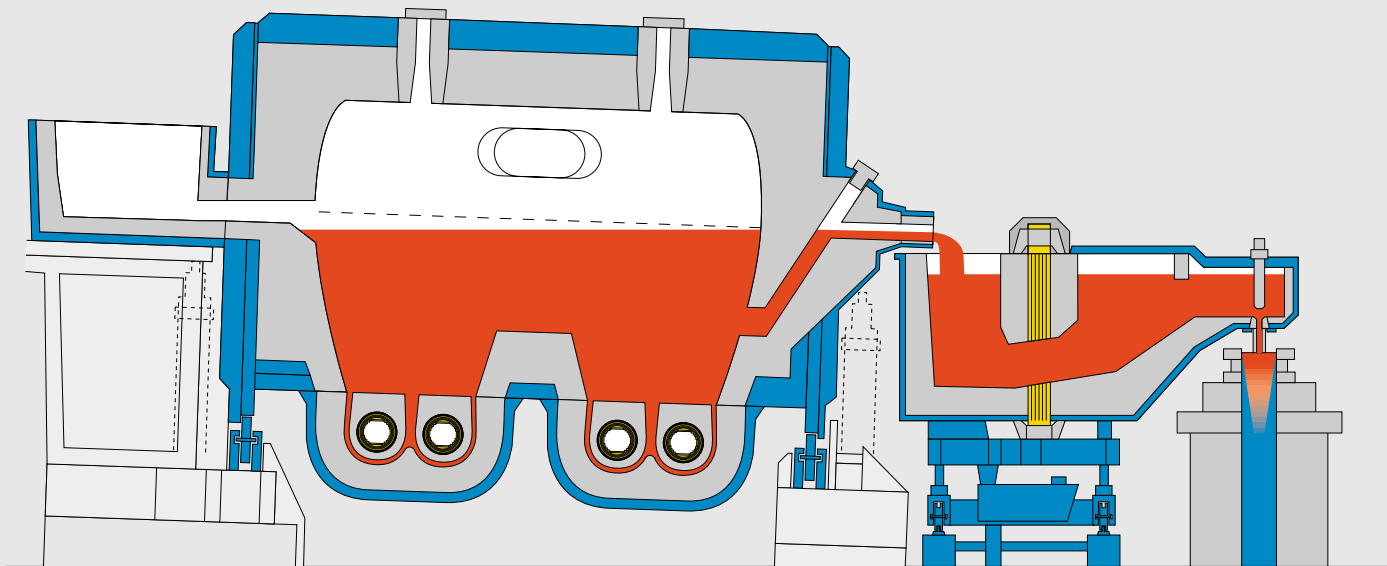
Die Firma U.C.A. entschied sich daher für den Einsatz eines induktiv beheizten Trommelofens als Puffergefäß zwischen Schmelzen und Gießen. Er erfüllt die Anforderungen an Temperaturführung und Homogenität der Schmelze und erlaubt eine einfache Kontrolle der Ofenatmosphäre zur vollsten Zufriedenheit des Kunden.

INDUGA projiziert und liefert

- Induktions-Rinnenöfen für das Schmelzen, Warmhalten und Gießen
- Induktions-Tiegelöfen
- Verzinkungsöfen für Stückgut und Band
- Automatische Vergießeinrichtungen
- Niederdruck-Gießanlagen
- Plasmasysteme

Individuelle Konzepte, die Ausarbeitung prozess-spezifischer Lösungen unter Berücksichtigung qualitativer und wirtschaftlicher Aspekte sowie hohe Flexibilität zeichnen unseren Arbeitsstil aus.

Der Induktions Trommelofen



Der Induktions-Trommelofen besteht aus einem keramisch ausgekleideten Ofengefäß, an welches zwei oder vier Rinneninduktoren zur Beheizung der Schmelze angeflanscht sind.

Das Ofengefäß wird zwischen zwei Drehscheiben exzentrisch angeordnet, so dass Einguss und Ausguss des Ofens in der Drehachse liegen. Durch Drehung des Ofens erfolgt eine Übergabe des Metalls an den nachfolgenden Gießofen, wobei das Metall über Siphon aus dem unteren Badbereich entnommen wird.

Der induktiv beheizte Trommelofen wird vor allem zum Speichern aber auch zum Schmelzen in kontinuierlichen Schmelz- und Gießlinien eingesetzt. Mit den Rinneninduktoren als Heizaggregate erreicht er einen hohen elektrothermischen Wirkungsgrad, eine gute Durchmischung der Schmelze und eine homogene Schmelzetemperatur. Das geschlossene Ofengefäß führt zu einer sauberen, gut kontrollierbaren Ofenatmosphäre und geringen Abstrahlungsverlusten. Es besitzt eine hydraulisch betätigte Chargiertür und Türen zum Abschlacken bzw. Reinigen.

Der Ofen zeichnet sich durch hohe Wirtschaftlichkeit und eine lange Lebensdauer aus. Ein Induktorwechsel ist durch Drehen des Ofengefäßes leicht möglich.

Technische Daten

Bauart:	Trommelofen
Ofentyp:	drehbar gelagert
Metallentnahme:	diskontinuierlich über Siphon
Induktoranzahl:	2 oder 4
Induktorleistung:	bis 1000 kW
Ofenleistung:	je nach Induktoranzahl 500–4000 kW
Fassungsvermögen:	12–60 t
Metalle:	NE-Metalle (Cu, Al-, Zn-Legierungen)
Anwendung:	Schmelzen, Warmhalten, Homogenisieren

INDUGA

Industrieöfen und Giesserei-Anlagen GmbH & Co. KG

Robert-Perthel-Straße 64–66

50 739 Köln

Telefon (02 21) 9 57 57-0

Telefax (02 21) 9 57 57-10

<http://www.induga.de>

contact@induga.de

24h Notdienst (02 21) 9 57 57-99

INDUGA steht für innovative Dosier- und Gießerei-Anlagen und das heißt, bewährte Induktionstechnik gekonnt einzusetzen.