

Strangguss-Speicherofen mit Tiegelinduktor



Um die verfahrenstechnischen Vorteile des Vorherd-Gießofens auch beim Gießen von Kupferlegierungen nutzen zu können, bietet INDUGA diesen Ofentyp auch mit angeflanschem Tiegelinduktor an. Daraus resultiert eine hohe Flexibilität beim Legierungswechsel und ein stabiler Betrieb selbst bei ansonsten problematischen Legierungen.

Hohe Wirtschaftlichkeit und produktionsgerechte Konstruktion zeichnen diesen Ofentyp gegenüber den herkömmlicherweise eingesetzten Tiegelöfen aus.

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.

Vorherdgießofen mit Tiegelinduktor

Der Vorherdgießofen besteht aus einem keramisch ausgekleideten Ofengefäß, an das ein Tiegelinduktor zur Beheizung der Schmelze angeflanscht wird. Zur Vermeidung von Gasaufnahme hat der Ofen eine Abdeckung, in der sich ein Arbeitsdeckel befindet. Die Befüllung des Ofens erfolgt rückwärtig mittels Rinnen oder Pfannen oder seitlich durch die Kippklappe des Ofens. Hierdurch ist eine Befüllung während des kontinuierlichen Gießens möglich. Der Ofen verfügt weiterhin über eine Abschlagschleuse und eine Notausgießvorrichtung, so daß er ggf. durch einfaches Zurückkippen entleert werden kann.

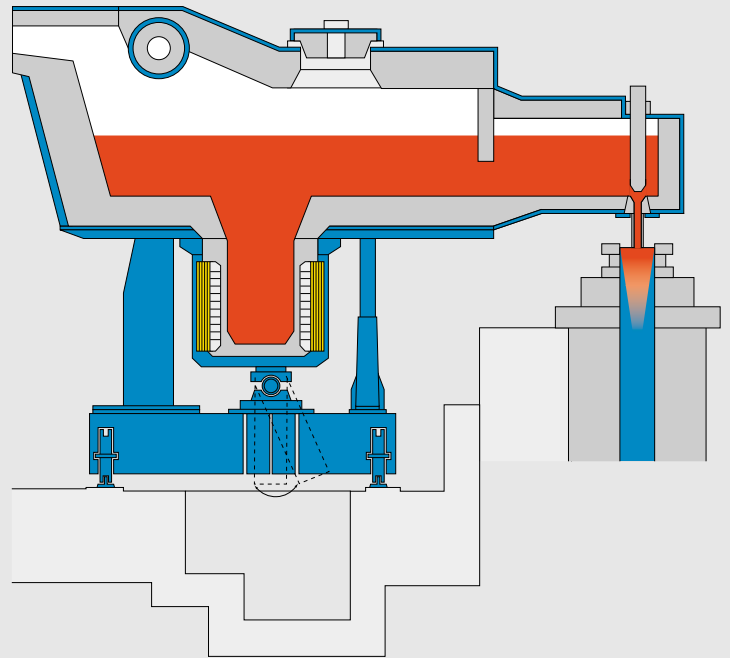
Die Metalldosierung in die Stranggießanlage erfolgt über den angeflanschten Vorherd mit Stopfen und Gießdüse.

Zum Wechseln der Düsen oder für Arbeiten an der Stranggießanlage kann der Ofen auch bei maximalem Füllstand zurückgekippt oder seitlich verfahren werden.

Wichtige Merkmale des Ofens sind:

- Einfacher Legierungswechsel
- Bereitstellen von homogenen Schmelzen
- Gießen von Sonderlegierungen
- Exakte Temperatureinstellung der Schmelze
- Aufheizen der Schmelze bei Bedarf
- Sauberes Gießmetall, da Entnahme über Düse
- Geringe Gasaufnahme, da abgedecktes Ofengefäß
- Nur ein Ofen für Speichern und Gießen
- Befüllen während des Gießens möglich
- Optionale Erfassung des Ofengewichtes mit Wägezellen

Der Stranggießspeicherofen von INDUGA hat sich schon vielfach bewährt und hat seinen festen Platz in der Halbzeugindustrie.



Technische Daten

Bauart:	Speicherofen mit Vorherd
Ofentyp:	hydraulisch kippbar; seitwärts verfahrbar
Beheizung:	Tiegelinduktor
Metallentnahme:	vertikal über Vorherd
Fassungsvermögen:	5–80 t
Ofenleistung:	250–1300 kW
Anwendung:	Vertikal- oder Horizontalstrangguss von Kupferlegierungen

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.