

Gießofen mit ofenabhängigen Horizontalkokillen (Boliden Gusum AB, Schweden)



Die Produktion komplexer, horizontal gegossener Schwermetall-Sonderlegierungen erfordert nicht nur eine hochentwickelte Stranggießtechnik, sondern auch einen Gieß- und Warmhalteofen, der in der Lage ist, die Schmelze über die gesamte Gießzeit unter konstanten, definierten Bedingungen mit einer exakten Temperaturführung und einer auf die Stranggießanforderungen abgestimmten Technologie anzubieten. Dazu gehört die Möglichkeit, den statischen Metalldruck auf die Strangschale konstant zu halten, um die Ausbildung der Strangoberfläche zu optimieren.

Der Kunde hat sich daher für einen INDUGA-Gießofen entschieden, der in 3 Kammern aufgeteilt ist, von denen die mittlere unter einem definierten Inert-Gasdruck steht. Der Ofen wird durch einen in das Ofengefäß integrierten Induktor beheizt.

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.

Gießofen mit ofenabhängigen Horizontalkokillen

Der Gießofen besteht aus drei Kammern, die durch einen in das Ofengefäß integrierten Induktor beheizt werden:

Kammer 1: Gießkammer mit ofenabhängigen Kokillen

Kammer 2: Druckkammer

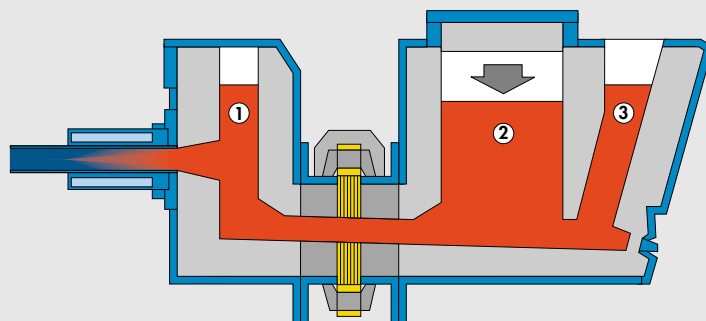
Kammer 3: Einfüllen der Schmelze über Siphon

Die automatische Steuerung des Inert-Gasdruckes in der mittleren Kammer wurde so konzipiert, dass der Metallbadspiegel in der Gießkammer immer konstant bleibt. Dadurch können – bei gegebener Ofengröße – die Überführungsintervalle von der Schmelzanlage zur Gießanlage verlängert werden. Dies macht den Schmelzprozess unabhängiger vom Gießprozess, gibt größere Flexibilität und spart Investitionskosten.

Herausragende Merkmale des Ofens sind:

- Eine konstante, definierte Füllhöhe in der Eingießkammer über den gesamten Gießverlauf; dies verbessert die Schmelzenqualität durch Verringerung der Fallhöhe.
- Die geschlossene Bauform; sie verringert die Oxidation der Schmelze.
- Eine konstante, definierte Füllstandshöhe in der Gießkammer, die einen konstanten statischen Druck auf die Strangschale garantiert.

Der Vertrieb dieses Ofentyps erfolgt bei Neuanlagen über Mannesmann Demag AG, Technica.



Technische Daten

Bauart:	3-Kammer-Ofen
Beheizung:	Rinneninduktor
Metallentnahme:	Horizontal-Strangguss
Heizleistung:	150–500 kW
Fassungsvermögen:	5–15 t
Anwendung:	Horizontal-Strangguss mit ofenabhängigen Kokillen

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.