

Speicher- und Gießofen für Vertikalstrangguss



Die Anforderungen an die Qualität der Schmelze bei der Herstellung von Halbzeug im Strangguss steigen ständig. Um die maximale Auslastung der Stranggießanlagen zu gewährleisten, muss gießbereites Metall in ausreichender Menge und mit konstanter Gießtemperatur zur Verfügung gestellt werden.

INDUGA hat für diese Anforderungen den induktiv beheizten Gießofen mit Vorherd optimiert. Er dient als Puffergefäß zwischen Schmelzen und Gießen. Dieser Ofentyp wird im Vertikalstrangguss zum direkten Dosieren des Metalls in die Kokillen eingesetzt und beim Horizontalstrangguss zum kontinuierlichen Befüllen der Mehrkammer-Gießöfen verwendet.

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.

Vorherdspeicherofen mit Stopfengießvorrichtung

Der Vorherdspeicherofen mit Stopfengießvorrichtung für Strangguss besteht aus einem keramisch ausgekleideten Ofengefäß, an das wahlweise ein Rinnen- oder 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 Kipplager des Ofens. Hierdurch ist eine Befüllung während des kontinuierlichen Gießens möglich. Der Ofen verfügt weiterhin über eine Abschlagschneuze und eine Notausgießvorrichtung, so daß er ggf. durch einfaches Zurückkippen entleert werden kann.

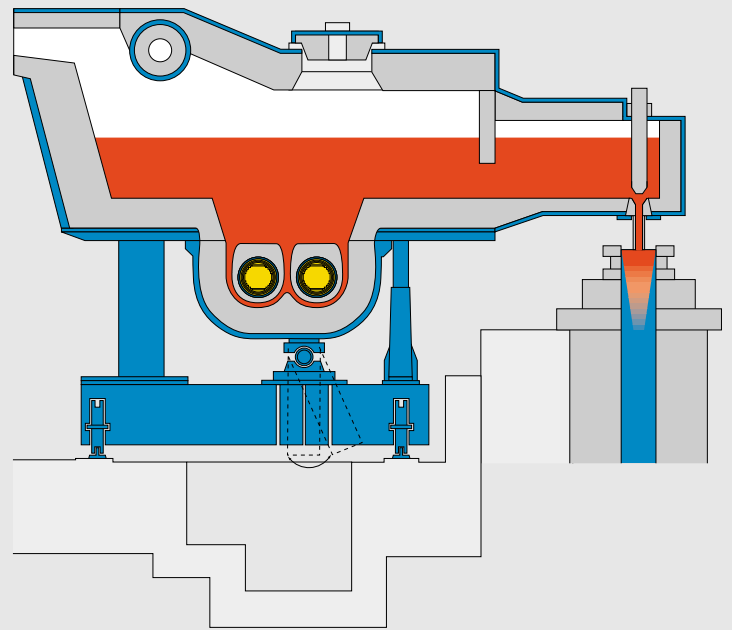
Die Metalldosierung in die Stranggießanlage erfolgt über den angeflanschten Vorherd mit Stopfen und Gießdüse.

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:

- Großes Speichervolumen
- Bereitstellen von homogenen Schmelzen
- Kostengünstiges Warmhalten
- 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 inzwischen einen festen Platz in der Halbzeugindustrie.



Technische Daten

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