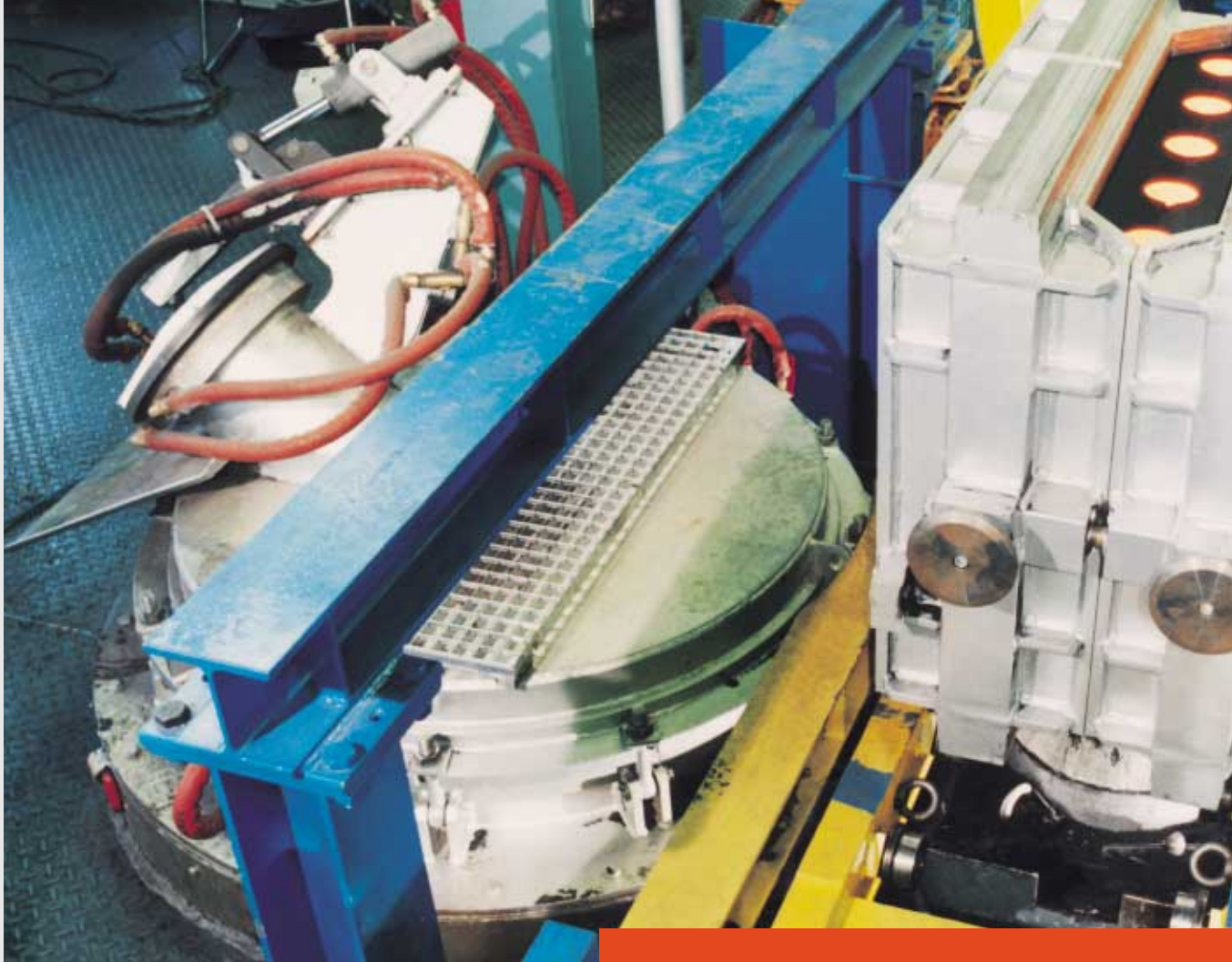


Gießofen für Niederdruckguss mit vertikaler Formfüllung (Heinrich Wagner Sinto, Bad Laasphe)



Die Produktion von Niederdruckguss an einer kastengebundenen Hochleistungs-Formanlage erfordert einen Gieß- und Warmhalteofen, der in der Lage ist, die Schmelze über die gesamte Gießzeit unter konstanten, definierten Bedingungen mit einer exakten Temperaturführung und der auf die Formanlage abgestimmten Technologie anzubieten.

Dieses neu zur Verfügung stehende MPS-Verfahren (Multi-Pouring-System) erlaubt, Nassformen auf automatischen Formanlagen nach dem Niederdruck-Prinzip mit flüssigem Metall zu füllen.

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 für vertikalen Niederdruckguss

Der Gießofen besteht aus einem Einfüllsiphon, einer Druckkammer mit angeflanschem Rinnen- oder Tiegelinduktor und einer Ausgießkammer für das Befüllen der Formen.

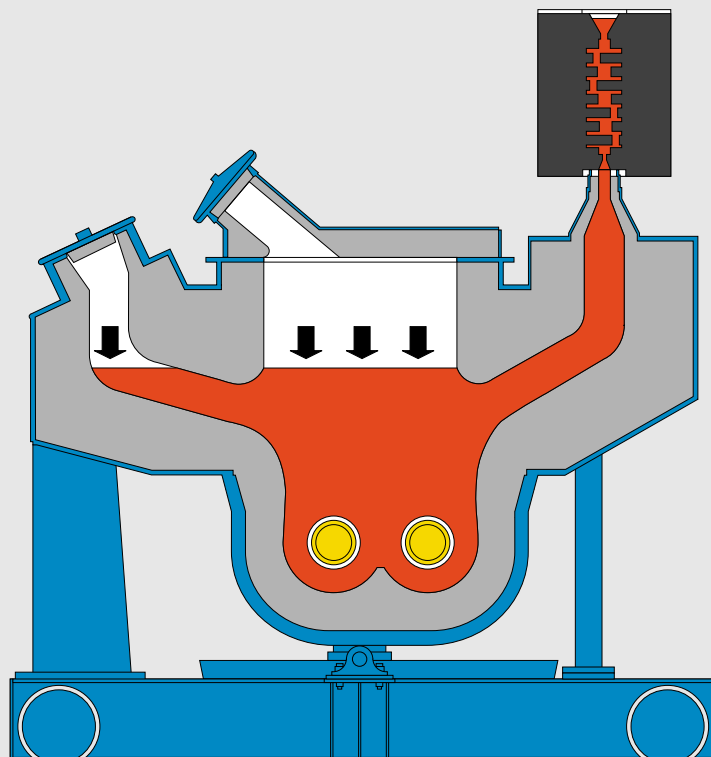
Zur optimalen Positionierung sowie zur Entleerung ist der Gießofen fahrbar und hydraulisch kippbar ausgeführt.

Herausragende Merkmale des Ofens sind:

- Direkte Dosierung über Drucksteuerung
- Variable Füllcharakteristik
- Völlig dicht geschlossener Gießvorgang
- Saubere Metallabgabe bzw. Minimierung von Oxyd- und Schlackeneinschlüssen
- Niedriger Energieverbrauch durch spezielles Ofenkonzept
- Einfache Ofenpflege und niedrige Wartungskosten
- Hohe Temperatur-Regelungspräzision

Um bei der Befüllung des Gießofens Stillstandzeiten der Formanlage zu vermeiden, kann diese mit zwei Gießöfen bestückt werden. Diese beiden Gießöfen sind wechselweise im Einsatz.

Der Vertrieb dieses Ofens erfolgt bei Neuanlagen über Heinrich Wagner Sinto.



Technische Daten

Bauart:	Gießgefäß wahlweise: <ul style="list-style-type: none">• ohne Beheizung• mit Rinneninduktor• mit Tiegelinduktor
Ofentyp:	hydraulisch kippbar und verfahrbar
Metallentnahme:	diskontinuierlich über Düse
Heizleistung:	60–300 kW
Fassungsvermögen:	1–5 t
Anwendung:	Gießen von NE-Metallen, Gusseisen

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.