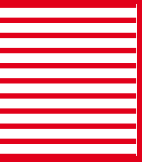


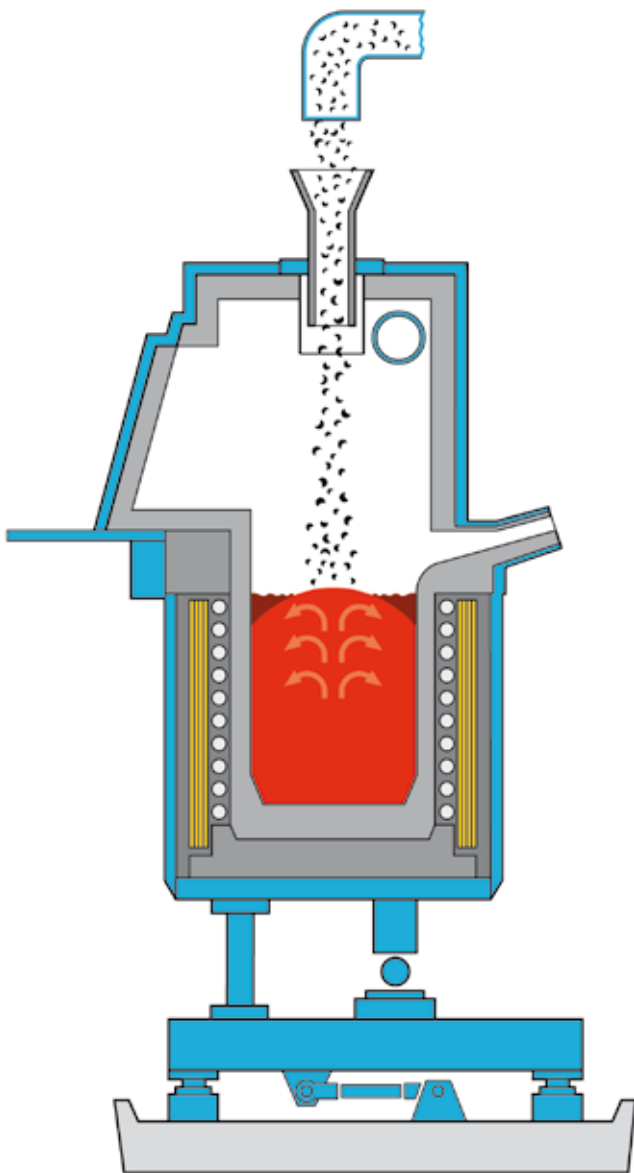
Späneschmelzen

im Tiegelofen



Das Einschmelzen von feuchten NE-Metall-Spänen stellt hohe Anforderungen an das richtige Verfahrens- und Ofenkonzept, da sich Späne wegen ihres geringen Stückgewichtes nur schwer in ein Metallbad einrühren lassen.

Tiegelöfen zum Schmelzen feuchter Späne



Der INDUGA-Tiegelofen-Prozess zum Einschmelzen von Spänen ist durch eine feuertfeste Haube charakterisiert, die zentrisch ein Fütterrohr zur Aufgabe der Späne direkt auf die Schmelze besitzt.

Sie ist so dimensioniert, dass eine ausreichende Nachverbrennung der an der Späne anhaftenden Öle und vorhandenen kohlenwasserstoffhaltigen Emulsionen sichergestellt ist, ohne den Metallabbrand zu groß werden zu lassen. Ferner stellt die geometrische und elektrische Auslegung des Ofens sicher, dass die Späne nicht aufschwimmen, sondern effizient innerhalb des krätzefreien Zentrums in das Bad eingemischt werden.

Der Tiegelofen ist standardmässig mit einer Wiegeeinrichtung zur vollautomatischen Dosier- und Leistungssteuerung ausgerüstet, d.h. nach Start der kontinuierlichen Spänchargierung werden Chargier- und Ofenleistung automatisch aufeinander abgestimmt.

Technische Daten

Bauart	Netzfrequenz-Tiegelofen
Ofentyp	Hydraulisch kippbar
Heizleistung	500 - 4.200 kW
Fassungsvermögen	3 - 20 t

INDUGA projiziert und liefert

- Induktions-Rinnenöfen für das Schmelzen, Warmhalten und Gießen
- Induktions-Tiegelöfen für Sonderanwendungen
- Beschichtungsöfen für Stahlband und Stückgut
- Niederdruck-Gießanlagen
- Plasma Heizsysteme
- Gesamtanlagen

Individuelle Konzepte sind unsere Stärke!

INDUGA GmbH & Co. KG

Jägerhausstraße 2
52152 Simmerath
Telefon 02473 6017 10
Telefax 02473 6017 77
E-Mail info@induga.de
www.induga.de

Ein Unternehmen der  OTTO JUNKER GmbH