

Zustellgeräte für DORIT Fertigiegel



Abb. 1 Hinterfüllmassenverdichter mit Kolbenvibrator

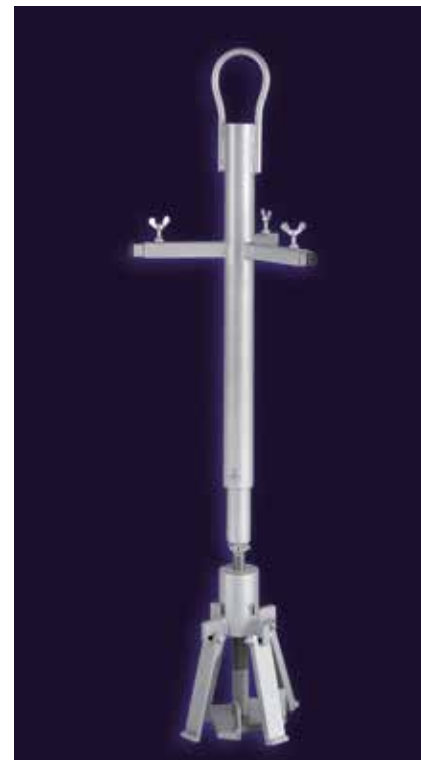


Abb. 2 Tiegelhebergerät

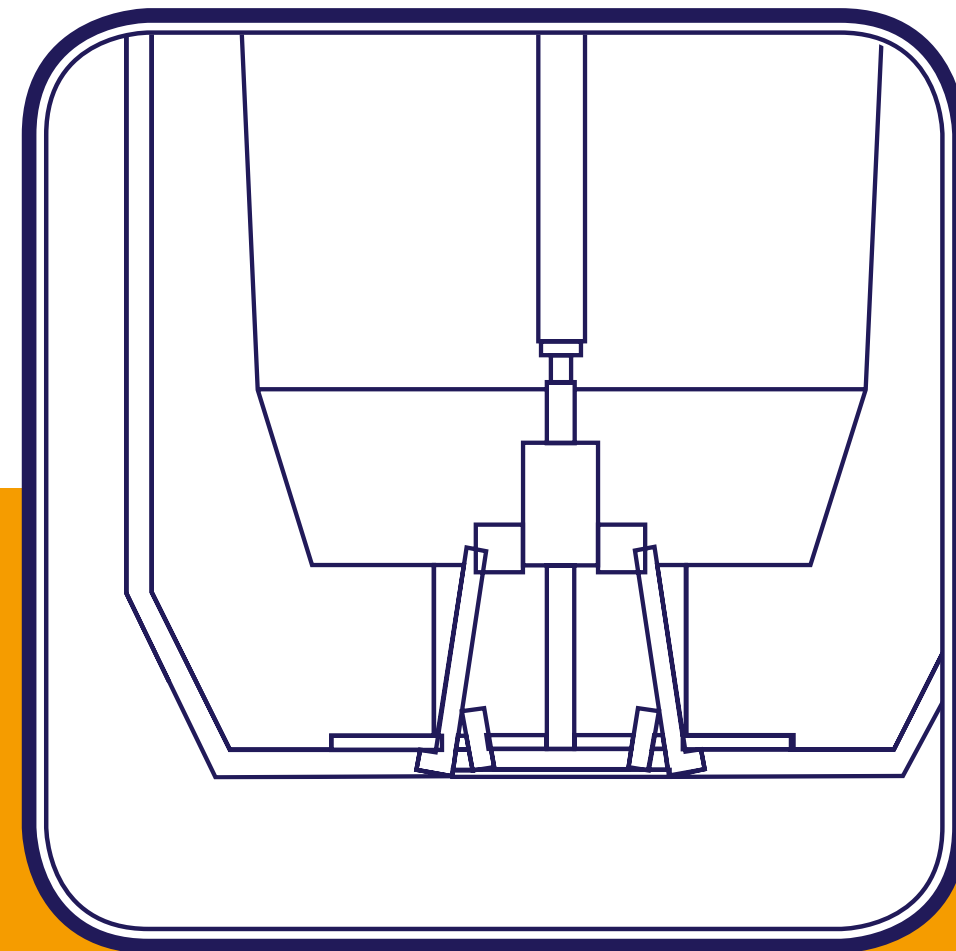
Abb. 1.
Hinterfüllmassenverdichter mit Kolbenvibrator
Dieses Gerät wird zum Verdichten der Bodenlochmasse und der Hinterfüllmasse eingesetzt. Weiterhin kann diese Lanze auch zur Vorverdichtung im konischen Bereich des Tiegelofens bei konventioneller Zustellung eingesetzt werden.

Abb. 2.
Tiegelhebergerät
Das Tiegelhebergerät wird für den Transport und Einbau des Tiegels eingesetzt.

Abb. 3.
Tiegelhebergerät mit Krallen
Sofern keine Ausdrückvorrichtung vorhanden ist, wird mit dem Tiegelhebergerät auch der Tiegel herausgezogen.



Abb. 3 Tiegelhebergerät mit Krallen



**DORIT Fertigiegel
für Induktionstiegelöfen**
Eisen | Stahl | NE-Metall

For over 100 years
Dörentrup is the partner for
the foundry industry
worldwide, built on
innovations and reliability.

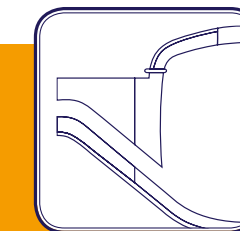
Seit über 100 Jahren ist
Dörentrup innovativer und
verlässlicher Partner der
Gießerei-Industrie. Weltweit.

Prefabricated Shapes:
DFP offers a big selection of prefabricated shapes. We also produce customized products on request.

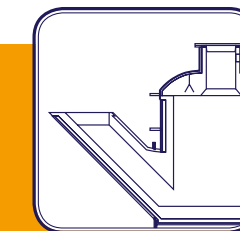
Fertigbauteile:
DFP bietet Ihnen ein breites Sortiment an Standard-Fertigbauteilen. Kundenspezifische Produkte fertigen wir gerne auf Anfrage.

Lining Tools:
Having the right lining equipment is a must when it comes to effectively sealing refractory materials to guarantee an optimal service life of the lining. That's why our range of products includes all equipment for lining vessels and furnaces of all construction types.

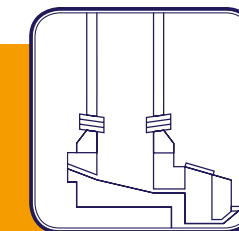
Zustellgeräte:
Spezifische Zustellgeräte sind unverzichtbar, wenn es darum geht, Feuerfestmassen richtig zu verdichten, um so eine optimale Lebensdauer der Zustellung zu gewährleisten. Unser Angebot umfasst daher sämtliche Geräte für die Zustellung von Gefäßen und Öfen aller Bauarten.



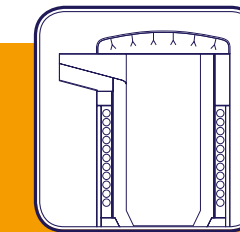
Ladles, Forehearth, Converter, Runners, Tundish
Iron | Steel
Plannen, Vorherde, Konverter, Rinnen, Tundish
Eisen | Stahl



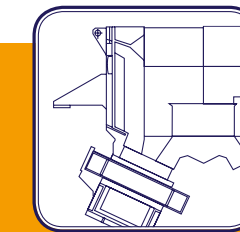
Holding and Pouring Furnaces, Inductors
Iron
Warmhalte- und Vergießöfen, Induktoren
Eisen



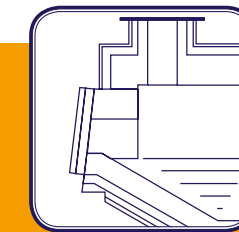
Cupolas, Rotary Furnaces
Iron | Steel | Enamels | Frittings
Kupolöfen, Drehtrommelöfen
Eisen | Stahl | Emaille | Fritten



Coreless Induction Furnaces
Iron | Steel | Nickel | Special Alloys
Induktionstiegelöfen
Eisen | Stahl | Nickel | Speziallegierungen



Melting, Holding and Pouring Furnaces,
Coreless Induction Furnaces, Inductors, Ladles
Non Ferrous | Copper | Copper alloys
Schmelz-, Warmhalte- und Vergießöfen,
Induktionstiegelöfen, Induktoren, Plannen
NE-Metall | Kupfer | Kupferlegierungen



Melting and Holding Furnaces, Rotary Furnaces,
Coreless Induction Furnaces, Pouring Furnaces,
Ladles
Aluminium
Schmelz- und Warmhalteöfen, Drehtrommelöfen,
Induktionstiegelöfen, Vergießöfen, Plannen
Aluminium

Dörentrup Feuerfestprodukte
GmbH & Co. KG

Lemgoer Str. 9
32694 Dörentrup/Germany

www.doerentrup.de

+49 - 52 65 - 71 60
+49 - 52 65 - 71 61
info.dfp@doerentrup.de

Dörentrup Feuerfestprodukte
GmbH & Co. KG



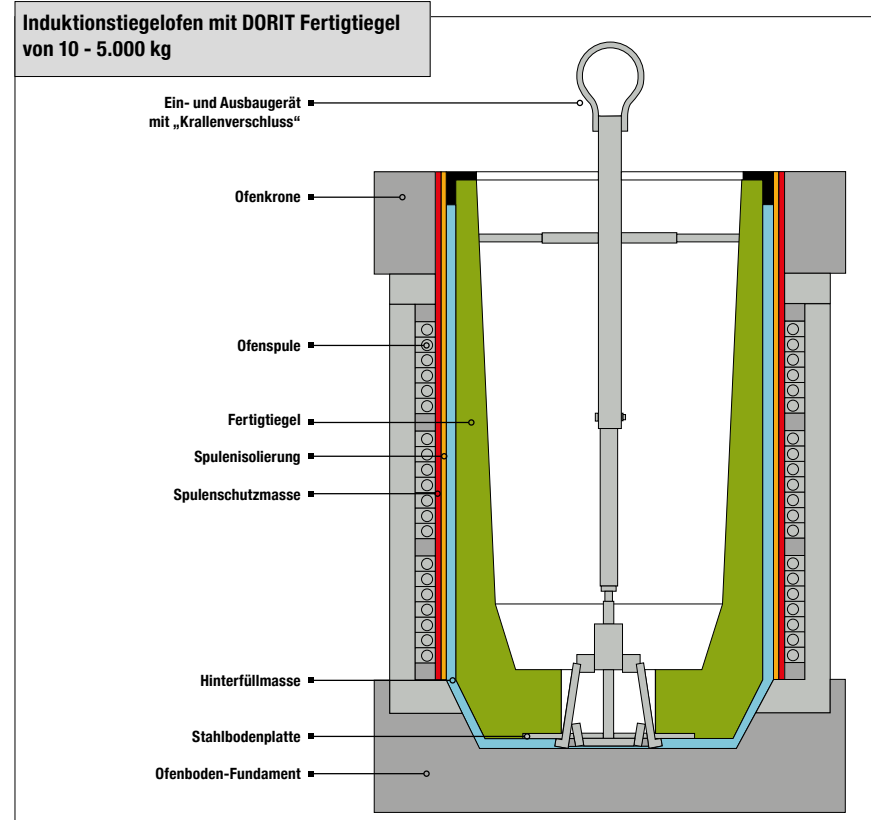
Wir produzieren DORIT Fertigiegel für Ihre spezifischen Anforderungen.

Alle Vorteile auf einen Blick:

Fertigiegel für Induktionstiegelöfen überzeugen durch mehrere Vorteile, insbesondere durch ihre ausgezeichnete Wirtschaftlichkeit. Als montagefertiges Produkt sind sie schnell eingebaut und der Ofen ist dementsprechend zügig betriebsbereit. Das Gleiche gilt für den Ausbau und die schnellere Neuverfügbarkeit. Die Reduzierung des Zeitaufwands für Ein- und Ausbau ergibt eine deutliche Erhöhung der Produktivität des Schmelzaggregates.

Erwähnenswert ist der positive Effekt auf den Arbeitsschutz: Bei der Verwendung von Fertigiegeln wird Quarzfeinstaub-freie Hinterfüllmasse benötigt, was die gesundheitskritische Staubbelastung bei der Zustellung eines Ofens erheblich reduziert.

Unser Portfolio umfasst DORIT Fertigiegel für das Schmelzen von Eisen, Stahl und Kupferlegierungen in Öfen mit einem Fassungsvermögen von bis zu fünf Tonnen.



Der Einbau:
Schnell und einfach.



Der Ofen wird gereinigt und der Spulenputz wird überprüft.



Vor dem Einsetzen des DORIT Fertigiegels werden die Isolierungen und das Tiegelbett eingebracht.



Der DORIT Fertigiegel wird mit Hilfe des Tiegelhebeegerätes eingesetzt.



Das Tiegelhebeegerät wird herausgenommen.



Ausrichten der Bodenantenne.



Tiegelhebeegerät ohne Stahlbodenplatte von unten.

Die Inbetriebnahme:
Startklar in max. 3 Stunden.

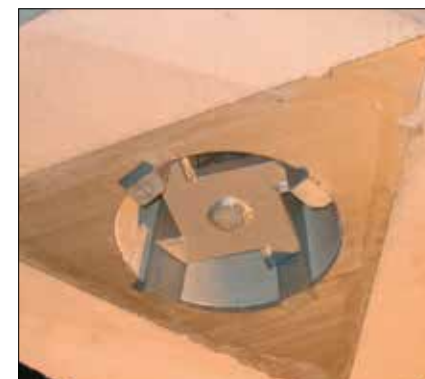


Induktiv mit Anfahrblock bzw. festem, stückigen Einsatzmaterial.



Mit Fremdwärme und Flüssigsinterung.

Der Ausbau:
Einfach und effizient.



Tiegelhebeegerät mit Stahlbodenplatte



Der Tiegel wird mittig ausgerichtet.



Der Tiegel wird mit Hinterfüllmasse mittels Verdichter-Lanze fixiert.



Die Montageöffnung wird mit Bodenlochmasse gefüllt und verdichtet.



Die Gießschнауze wird den jeweiligen Gegebenheiten angepasst.



Fertig für die Sinterung.



Zunächst wird der obere Tiegelrand mit dem Presslufthammer entfernt.



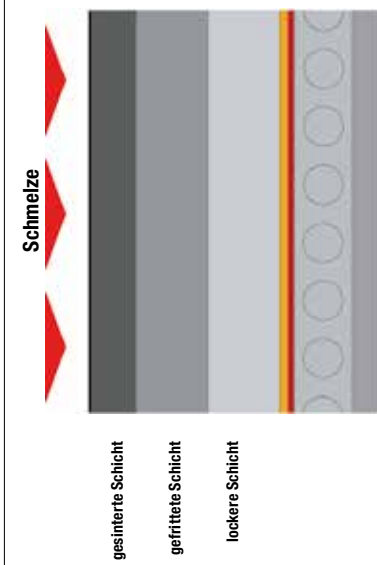
Fertig zum Ausdrücken mit der Ausdrückvorrichtung.



Der Tiegel wird ausgedrückt.

Sofern keine Ausdrückvorrichtung vorhanden ist, wird mittig die Tiegelbodenöffnung freigelegt. Das Tiegelhebeegerät wird unterhalb der Stahlbodenplatte verankert, so dass der verschlissene Tiegel herausgezogen werden kann.

Induktionstiegelöfen:
Zonenbildung des Verschleißfutters während der Schmelzreise



Induktionstiegelöfen:
konventionelle Zustellung

