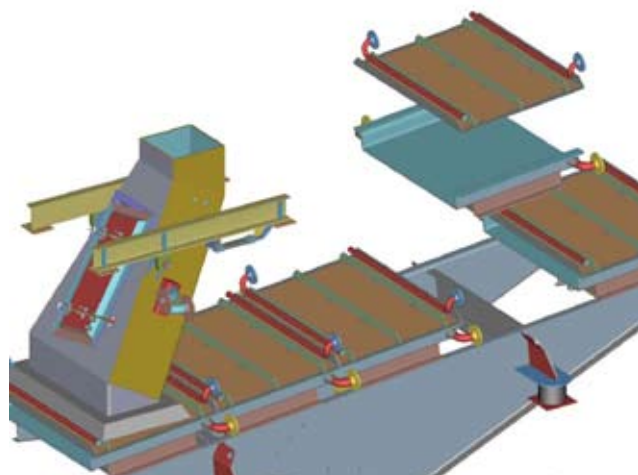
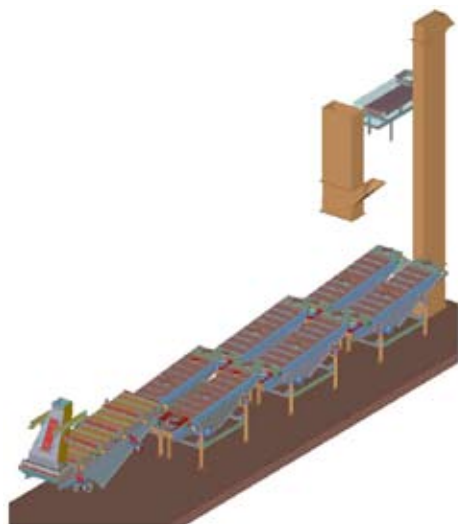


HOCHTEMPERATUR- KÜHLANLAGE



ANWENDUNG UND FUNKTION:

Das Produkt gelangt nach dem Glühen in einem Drehrohrföfen unmittelbar zur Hochtemperatur - Kühlanlage. Diese besteht im Wesentlichen aus einem wassergekühlten Fallrohr, einer wassergekühlten Schwingrinne zur Vorkühlung sowie 2 parallelen Linien mit je 3 wassergekühlten Schwingrinnen mit Kühlrippeneinsätzen.

Produkttemperaturen von bis zu 1.350 °C am Ofenausstritt stellen extreme Anforderungen an das Fallrohr wie auch an die nachgeschalteten Kühltroggerinnen. Dies gilt sowohl für die Werkstoffauswahl, die Verarbeitungsqualität und die Gestaltung der Kühlmediumführung innerhalb der einzelnen Bauteile.

Die erste Schwingrinne nach dem Fallrohr verteilt das Produkt über die Rinnenbreite und transportiert es in großer Schichthöhe bei gleichzeitiger Kühlung über den wassergekühlten Rinnenboden bis zur Übergabe auf die beiden parallelen Linien zur weiteren Kühlung. Der Transport in höherer Schichtstärke nutzt die niedrige Wärmeleitfähigkeit der Schüttung zur Reduzierung der Wärmeübertragung auf den gekühlten Rinnenboden. Die Rinnenabdeckung ist in Segmente unterteilt und ebenfalls wassergekühlt.

Die beiden nachfolgenden Linien bestehen aus je 3 in Reihe geschalteten Schwingrinnen, die im Rinnentrog mit einem wassergekühlten Rippenersatz ausgerüstet sind. Das Produkt wird zwischen den einzelnen Rippen in einer definierten Schichthöhe an den gekühlten Flächen entlang geführt und hierbei gekühlt. Der Einsatz von Rippen ermöglicht die Installation von großen Wärmeübertragungs-

flächen bei gleichzeitig geringen Maschinenabmessungen. Mit zum Lieferumfang gehören eine der Anlage nachgeschaltete Bandwaage sowie Komponenten zur Betriebsüberwachung.

IHR NUTZEN:

- Einfacher Aufbau in Modulbauweise.
- Schneller Austausch der Kühlelemente.
- Integrierte Grobgutsiebung.
- Hohe Kühlleistung auf kleinem Raum.
- Flexible Maschinenausführung für unterschiedliche Durchsatz- und Kühlleistungen auch in Kombination mit anderen Schwingfördermaschinen.

TECHNISCHE DATEN UND FAKTEN:

Produkt:	koksartiges Produkt
Aufgabemenge:	6.000 kg/h max.
Körnung:	d = 0,2 – 5 mm / L = 10 mm max.
Eingangstemperatur:	1.100 °C nom. / 1.350 °C max.
Austrittstemperatur:	< 100 °C
Maschinentypen:	FUFK 1200 x 5250 (1 Stück) FUFK 800 x 4500 (6 Stück)
Antriebsleistung inst.:	27 kW
Kühlfläche gesamt:	87 m ²
Kühlwasserdurchsatz:	ca. 350 t/h