Fahrbare Chargierrinnen

JÖST Chargiermaschinen sind robuste, gießereigerecht aufgebaute Maschinen, die den hohen Anforderungen durch ausgereifte und durchdachte Konstruktionen Rechnung tragen. Sie bestehen im Wesentlichen aus Bunker, Abzugsschwingförderrinne, Fahrwerksrahmen und Steuerung. Üblicherweise wird das Bunkervolumen so ausgelegt,dass der Schmelzofen damit voll befüllt werden kann.

Die Chargiermaschine wird in einer definierten Beladeposition via Hallenkran, Stapler, Radlader, Hebekippgerät o.ä. befüllt. Aus dieser Beladeposition verfährt die Chargiermaschine zu einer definierten Entladeposition in längs- oder querfahrt oder kombiniert. Sobald die Entladeposition erreicht ist, wird die Schwingförderrinne gestartet und das im Bunkeraufsatz befindliche Fördergut wird in den Ofen entleert.

VORTEILE

- Bunker und Rinne in Sandwichbauweise zur Lärmreduzierung
- Optimierte Schwingparameter für leise Förderung
- Auslaufoptimierte Bunker- und Rinnengeometrie zur Vermeidung von Verstopfungen
- Fahrwerk bestehend aus Normteilen
- Dem Ofen und der Ofenbühne angepasste Geometrie
- Stromversorgung wahlweise über Kabeltrommel, Schleppkabel oder Energiekette
- Planungssicherheit durch 3-D Konstruktion
- Kommunikation mit allen gängigen Schmelzprozessrechnern

A member of the JOEST group

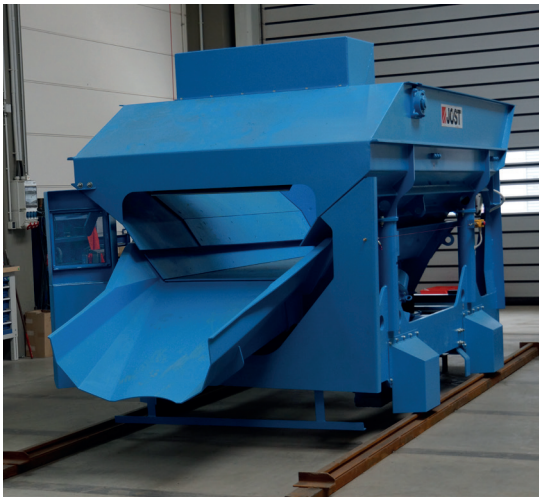
JÖST GmbH + Co. KG, Germany
Gewerbestraße 28 - 32, 48249 Dülmen

Fon: +49 2590 98 0
Fax: +49 2590 98 101

info@joest.com
www.joest.com

VDMA Mitglied Member
DEKRA zertifiziert
BLUECOMPETENCE Alliance Member
Partner of the Engineering Industry Sustainability Initiative

JG.020.05.06.DE



ANWENDUNGSGEBIETE

- Ofenbeschickungsanlagen

OPTIONEN

- Längs verfahrbare OUL
- Längs und quer verfahrbar OULQ
- Wiegezwischenrahmen
- Zuschlagstoffbehälter
- Drehbare Förderrinne auf Drehkranz
- Bremsklappe am Auslauf zur Vermeidung von Durchschießen des Materials beim Aufgeben

TECHNISCHE DATEN

- Die Bauformen unterscheiden sich in wesentlichen Details, je nach Anwendungsfall. Grob lassen sich die Maschinenbauformen in folgende Anwendungs fälle unterteilen:
- Induktionstiegelofen (Eisengießerei)
- Tiegelofen (Bundmetallgießerei)
- Drehtrommelofen (Aluminiumschmelzwerk)
- Bisherige Ausführungen sind für die Beschickung von Öfen mit einem Füllvolumen zwischen 2-12m³ erhältlich