

## Rinnenbeheizung für ALU - Druckguß

In vielen Anwendungsfällen mit automatischen Füll- und Dosieröfen kommt es häufig zu Störungen durch Festfrieren des Aluminiums in der Ablaufrinne. Dieses Problem tritt speziell dann auf, wenn es um kleine Dosiermengen geht, da das Verhältnis der abgegebenen Wärmemenge zur aufgeheizten Masse (flüssiges ALU) schlechter wird.

In der Vergangenheit konnte man diesem Problem lediglich dahingehend begegnen, indem man die Temperatur des Füllofens angehoben hat, um den Wärmeverlust beim Durchlaufen der Rinne zu kompensieren.

Das ist zum einen nur begrenzt möglich, zum anderen kann es sich negativ auf die Legierungszusammensetzung auswirken. Ein weiterer Nachteil dieser Verfahrensweise ist der höhere Energieaufwand, da bekanntlich die Wärmeabgabe des Füllofens bei einer Erhöhung der Temperatur überproportional ansteigt.

In der Ablaufrinne, die das Bindeglied zwischen Ofen und Füllkammer der Druckgußmaschine herstellt, gibt das flüssige Aluminium in Abhängigkeit von der Rinnentemperatur und der Rinnenlänge (Distanz Ofen - Maschine) einen Teil ihrer Wärme ab.

Da normalerweise die Temperatur der Ablaufrinne durch Unterbrechungen des Gießzyklus sowie auch veränderter Umgebungstemperatur schwankt, so kommt es gerade nach längeren Stillstandszeiten, d.h. bei erkalteter Rinne, zu häufigen Störungen.



### Funktionsweise der Rinnenbeheizung

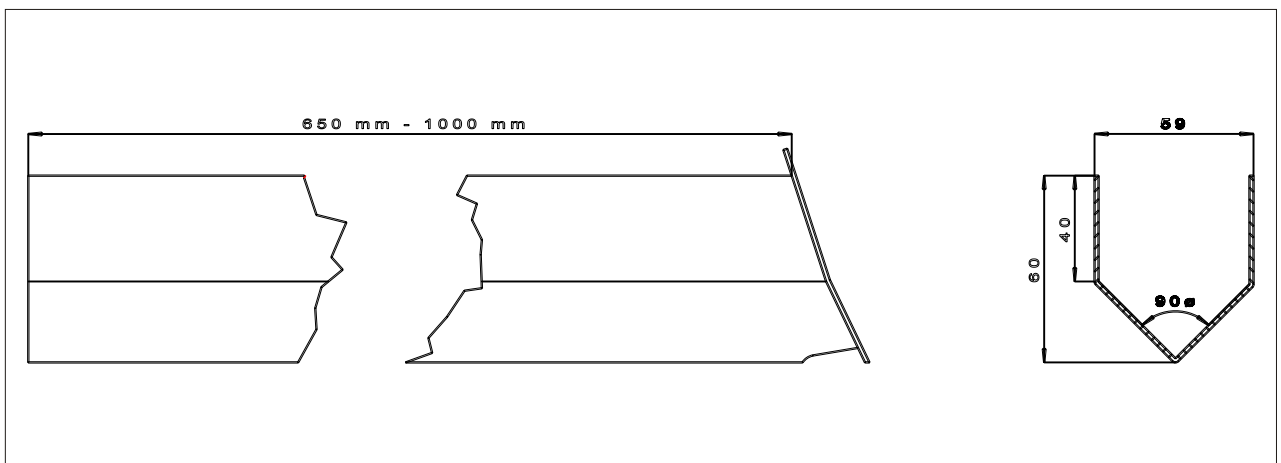
Die Rinnenbeheizung wird durch einstellbare Schnellspannverschlüsse mit der eigentlichen Rinne verbunden, und läßt sich jederzeit wieder schnell lösen.

Nach unten hin vermindert eine Isolierung die Wärmeabstrahlung. Der eingebettete Rohrheizkörper ist resistent gegen Spritzwasser, Staub und ggf. auch leichte Aluminiumspritzer.

**Der optionelle Deckel wird einfach aufgelegt und verringert den Wärmeverlust nach oben.**

### Technische Daten

	Typ 1	Typ 2
Länge	500 mm	670 mm
Breite	113 mm	113 mm
Höhe incl. Rinne		
Spannung	230 V	230 V
Leistung	1200 W	1700 W
Temperatur /mittel	450 °C	450 °C
( an Rinne bei RT )	max. 550 °C	max. 550 °C





**Mundstückbeheizung für die Druckgieß - Industrie  
Typ DAW**

- Speziell für Anwendungen im Druckgießbereich.
- Spannband mit Endringen für präzisen Sitz und als Schutz gegen Eindringen von Material.
- Integriertes Thermoelement NiCr-Ni.
- Sehr gute Wärmeübertragung.
- Anschluß 1500 mm glasseidenisolierte Litze mit Schutzleiter, in Metallschlauch verlegt.

Standardtypen ab Lager

- innen/mm	31,5	31,5	42,0	42,0	50,0	64,0
- außen/mm	49,2	49,2	59,7	59,7	67,7	81,7
Länge/mm	78,0	105,0	172,0	190	235	295
Spannung/V	230	230	230	230	230	400
Leistung/Watt	500	700	1300	1400	1700	2400
Bestellnummer	DAW5	DAW20	DAW50	DAW80	DAW125	DAW200

Andere Ausführungen, Kabellängen und Anschlußausführungen lieferbar.



**Hochleistungs - Heizpatrone für die Druckgieß - Industrie Typ HHP/G**

- Speziell für Anwendungen im Druckgießbereich.
- Mit Zapfen, Winkelklotz ( verschweißt ) zum einfachen Ein- und Ausbau.
- Integriertes Thermoelement möglich.
- Anschlußlänge wählbar.

Standardtypen ab Lager

- innen/mm	10,0	12,5	12,5	12,5	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	20,0	20,0
Länge/mm	80	60	80	90	80	100	160	180	200	250	100	160
Spannung/V	230	230	230	230	230	230	230	230	230	230	230	230
Leistung/Watt	250	200	250	350	315	500	630	800	800	1000	630	800
Bestellnummer												

Irtum und technische Änderungen vorbehalten. 16/03/08