

Title (en)

Process and installation for charging a metallic alloys smelt furnace for feeding foundry moulds.

Title (de)

Verfahren und Einrichtung zur Beladung eines Metallegierungsschmelzofens zur Speisung von Giessformen.

Title (fr)

Procédé et installation de chargement d'un four de fusion d'alliages métalliques pour alimenter des moules de fonderie.

Publication

EP 0104499 A1 19840404 (FR)

Application

EP 83108666 A 19830902

Priority

FR 8216427 A 19820928

Abstract (en)

[origin: ES8404806A1] To fast load a metal alloy casting furnace 1 at a high casting temperature to supply foundry molds at an industrial pace, a liquid portion of the overall load is first introduced deep inside the furnace with a device L comprising a telescopic channel 30-31. A solid portion of the remaining overall load is then introduced with a device S comprising a tilting pusher-equipped channel 20 disposed below a static hopper 15. The liquid part of the load includes alloy compounds which are the least sensitive to oxidation the solid part includes compounds which are highly sensitive to oxidation.

Abstract (fr)

Chargement rapide d'un four de fusion d'alliages métalliques à température de coulée élevée pour alimenter à cadence industrielle des moules de fonderie. On introduit profondément à l'intérieur du four électrique de fusion (1) d'abord une partie de la charge totale sous forme liquide au moyen d'un dispositif L qui est une goulotte télescopique (30,31), puis une partie constituant le reste de la charge totale, sous forme solide, au moyen d'un dispositif S qui est une goulotte (20) à poussoir basculant sous une trémie fixe (15). La partie liquide de la charge comprend les composants de l'alliage les moins sensibles à l'oxydation et la partie solide comprend les composants les plus sensibles à l'oxydation. Application au chargement d'un four électrique à barreau de graphite, à fusion lente, en évitant toute oxydation des matériaux enfournés.

IPC 1-7

F27D 3/00; **F27D 3/06**; **F27B 14/08**

IPC 8 full level

C22C 38/00 (2006.01); **F27D 3/00** (2006.01); **F27D 3/06** (2006.01); **C22C 1/02** (2006.01); **F27D 3/14** (2006.01)

CPC (source: EP US)

F27D 3/0031 (2013.01 - EP US); **F27D 3/06** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] DE 945781 C 19560719 - DEMAG ELEKTROMETALLURGIE GMBH
- [A] DE 610323 C 19350307 - BRUNO GARLEPP
- [A] US 3421640 A 19690114 - FALK MARTIN C
- [A] US 3107797 A 19631022 - MCFEATERS HARRY L, et al
- [A] FR 1481337 A 19670519 - DEMAG AG
- [A] DE 860995 C 19521229 - ALFRED REXROTH

Cited by

KR101228208B1

Designated contracting state (EPC)

AT DE GB NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0104499 A1 19840404; DK 441783 A 19840329; DK 441783 D0 19830927; ES 525895 A0 19840601; ES 8404806 A1 19840601; FI 833422 A0 19830923; FI 833422 A 19840329; FR 2533681 A1 19840330; FR 2533681 B1 19850215; IT 8367988 A0 19830923; JP S5980740 A 19840510; NO 833452 L 19840329; US 4491303 A 19850101

DOCDB simple family (application)

EP 83108666 A 19830902; DK 441783 A 19830927; ES 525895 A 19830923; FI 833422 A 19830923; FR 8216427 A 19820928; IT 6798883 A 19830923; JP 17784383 A 19830926; NO 833452 A 19830926; US 53486783 A 19830922