

省エネ型アルミ急速溶解炉 (ER炉)

年間15万トンの溶解技術のノウハウが、設計に生かされ、高い溶湯品質が得られるアルミ鋳物及びアルミダイカストの集中溶解用に開発された炉です。

炉の構成概要は、予熱溶解室・保持室・投入装置からなり、溶湯のレベル検知・溶湯温度制御・自動投入等省エネ化・省力化・省スペース化及び安全性を考慮した全自動の炉です。また自動配湯装置との組み合わせも可能です。

ER炉は、下記の様なすぐれた特長をもっています。



すぐれた溶湯品質

ルミナスフレームバーナー採用に伴い、ハードスポット形成、ガス吸収が少なく、また炉体構造により、保持室へ酸化物が流入しないので、高い品質の溶湯が得られます。

静粛な溶湯面と低酸化率

低速燃焼バーナー採用に伴い、溶湯面の波立ちがなく、酸化ロス率は1%に抑えられます。

低騒音

燃焼音は、炉体周辺で80ホーン以下

掃除のしやすさ

炉内は、掃除のしやすい死角の無い構造、また灰の取り出し易い構造で酸化物の付着未然防止

低メンテナンスコスト

炉修頻度が少なく、2年間以上の無補修実績

低エネルギーコスト（実作業時）

熱効率50%以上、燃費550,000kcal/トン以下

使用可能燃料

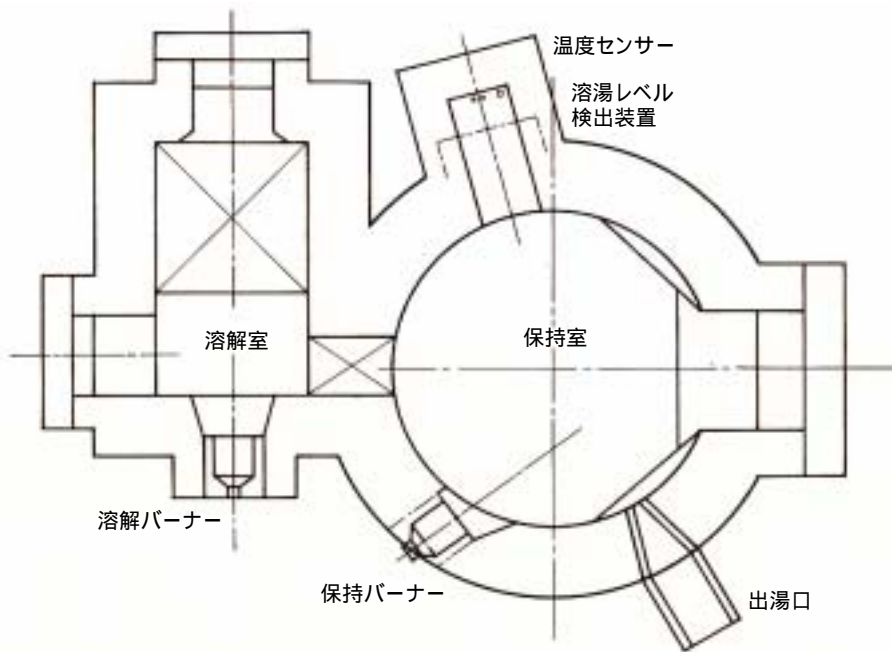
ガス：都市ガス・天然ガス・プロパン・ブタン等
オイル：A重油・B重油・灯油等

ER炉仕様表

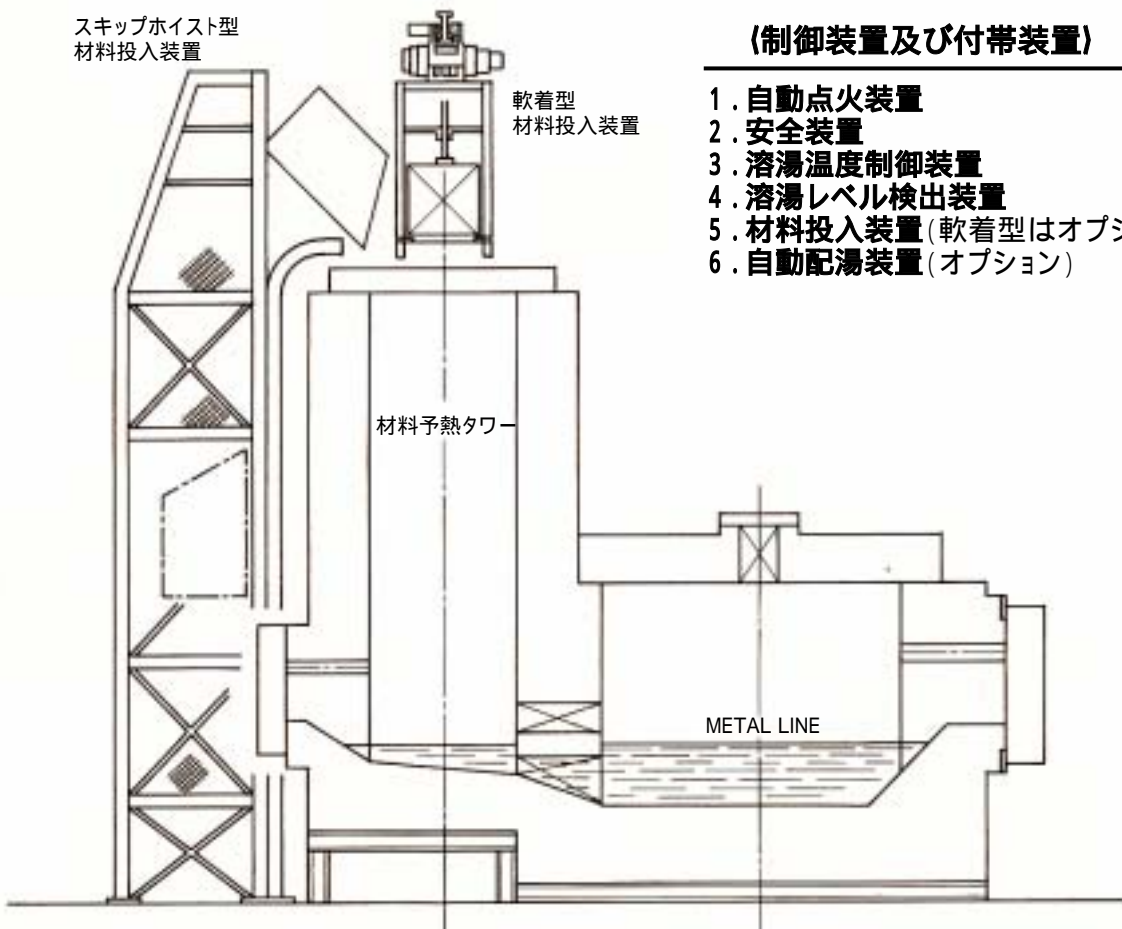
機種	溶解速度 (kg/Hr)	保持容量 (kg)	溶解バーナー容量 (kcal/Hr)	保持バーナー容量 (kcal/Hr)
ER-500	500	1,300	400,000	200,000
ER-700	700	1,600	500,000	200,000
ER-1000	1,000	2,000	600,000	200,000
ER-1500	1,500	3,000	900,000	300,000
ER-2000	2,000	4,000	1,200,000	400,000
ER-2500	2,500	5,000	1,500,000	500,000



「材料投入装置により投入されたインゴット及びリターン材は、材料予熱タワーで保持室からの排ガスにより予熱され、下部より連続的に溶解されて、保持室で設定温度に保持されます。」



スキップホイスト型
材料投入装置



(制御装置及び付帯装置)

1. 自動点火装置
2. 安全装置
3. 溶湯温度制御装置
4. 溶湯レベル検出装置
5. 材料投入装置(軟着型はオプション)
6. 自動配湯装置(オプション)

明日のアルミライフを創造する



株式会社 大紀アルミニウム工業所

本社・大阪営業部
東京支店
名古屋支店

〒550-0001 大阪市西区土佐堀1丁目4番8号(日栄ビル)
〒101-0042 東京都千代田区神田東松下町14番地(東信神田ビル)
〒446-0046 愛知県安城市赤松町広久手15番地

TEL.(06)6444-2731(代) FAX.(06)6444-2797
TEL.(03)3257-3828(代) FAX.(03)3257-3868
TEL.(0566)92-2231(代) FAX.(0566)92-3060