



RAUCH ZINK



Brennstoffbeheizter  
Zweikammer Zink  
Schmelzofen mit Rührwerk  
ZSOR850B

## Zink Schmelztechnik

Ziel unserer Entwicklungen ist es der Gießerei Kostenvorteile zu verschaffen. Sei es über Reduktion der Betriebskosten durch das Wiedereinschmelzen der Angüsse oder durch Bereitstellung der idealen Bedingungen zum Gießen.

Wiedereinschmelzen (Recyclen), zentral im indirekt befeuerten Ofen verhindert externe Umschmelzkosten samt Transportkosten, Zwischenlagerkosten und reduziert entscheidend das Rohmateriallager.

Wiedereingeschmolzenes Material ist qualitativ gleichwertig mit Neumaterial und kann entweder automatisch wieder zu Massel abgegossen werden oder noch kostengünstiger gleich flüssig in die Maschinenöfen gefüllt werden.

Ideale Bedingungen zum Gießen findet man, wenn dem Gießbehälter Zink mit konstantem Füllstand und konstanter Temperatur zur Verfügung steht.

RAUCH hat schon 1984 einen Maschinenofen entwickelt der mit zwei getrennten Kammern beide Anforderungen erfüllt. Die logische Fortsetzung ist dann die Verbindung aus Wiederaufschmelzen und automatisiertem Verteilen des Materials zu den Maschinenöfen. Dies wird durch das zentrale Vorschmelzen erfüllt.



Ansicht der Brenner des Zink Schmelzofen ZSOR850B

## Produkte

- Zink Einkammer-Maschinenöfen (ZMO): in verschiedenen Baugrößen mit Schmelzleistungen von 90 bis 350 kg pro Stunde.
- Zink Zweikammer-Maschinenöfen (ZMOSZ): mit Pumpe, in verschiedenen Baugrößen mit Schmelzleistungen von 90 bis 350 kg pro Stunde.
- Zink Schmelzöfen (ZSO): mit Schmelzleistungen von 450 bis 700 kg pro Stunde. Elektrisch oder Brennstoff befeuert.
- Zink Schmelzöfen (ZSOR): mit einer Schmelzleistung von 850 kg pro Stunde, Brennstoff befeuert mit eingebautem Rührwerk. Dient auch zum Aufschmelzen von Überläufen.
- Zink Schmelzöfen (ZSO1000R): mit einer Schmelzleistung von 1000 kg pro Stunde, mit Rekuperator-technologie.
- Zink Schmelzenbehälter (ZSB): für einen Schmelzeninhalt von 450 kg.
- Zink Förderband (ZFB): zur automatischen Befüllung der Schmelzöfen mit Rücklaufmaterial.
- Zink Masselgießband (ZMGB): mit einer Abgießleistung von 450 bis 600 kg pro Stunde.
- Hebe- und Kippgerät (HUK): zum sicheren Befüllen von Zink Schmelzöfen mit einer Hebeleistung von 60 kg.
- Behälterentleergerät (BEG): zum Entleeren von Rücklaufbehältern mit einem Gewicht von 500 oder 1000 kg.
- Zink Flüssigtransport mit Stapler (ZFTS): zur Aufnahme eines Zink Schmelzenbehälters ZSB mittels Stapler.
- Zink Flüssigtransport mit Hängebahn (ZFTH): zur Aufnahme eines Zink Schmelzenbehälters ZSB mit einseitig oder beidseitig automatisierter Zinkübergabe.
- Zink Flüssigtransport Fahrerlos (ZFTF): zur Aufnahme eines Zink Schmelzenbehälters (ZSB) mit einem fahrerlosem Transport des Behälters



Zink Schmelzenbehälter ZSB453



Zink Pumpe



Zink Masselgießband ZMGB600