



Предварительный нагрев

и гомогенизация слитков

SECO/WARWICK поставляет созданные на заказ печи для предварительного нагрева и гомогенизации слитков алюминия. Ассортимент конструкций включает толкательные печи, нагревательные колодцы и печи с выкатным подом. Длительный опыт SECO/WARWICK в производстве печей для предварительного нагрева слитков гарантирует оптимальное теплосопотупление, рециркуляцию воздуха и эффективность печи, способные удовлетворить самые взыскательные требования. Высокая скорость нагрева достигается без ущерба для однородности груза или термической эффективности.

Система контроля температуры печи и конструкция воздушного потока

Как в печах с реверсивным поперечным потоком, так и в печах с вертикальным восходящим потоком, система контроля температуры печи SECO/WARWICK, использующая тепловой напор и соотношение воздух-садка, оснащенная датчиками-термопарами, предотвращает перегрев груза. Эта система контроля может быть использована в печах для слитков любой конструкции. Контроль температуры и теплосопотупления осуществляется при помощи традиционных инструментов, инструментов на микропроцессорах или программируемых логических контроллеров.

Система изоляции

Для достижения максимальной эффективности и снижения общего количества Бте на час, требующегося для предварительного нагрева слитков, SECO/WARWICK применяет систему изоляции, которая имеет улучшенные термические характеристики, более низкую цену и требует меньше времени на текущий ремонт. В основе нашей запатентованной системы обшивки – плоский слой несколько миллиметров в толщину, покрытый керамическим волокном. Сетка из нержавеющей стальной проволоки покрывает всю поверхность изоляционного слоя, жесткость поверхности обеспечивается за счет нанесения термостойкого цемента. В случае повреждения изоляции починить ее гораздо проще, чем обшивку из листовой нержавеющей стали.

Эффективность сгорания

Благодаря добавлению рекуператоров для горелок, эффективность сгорания повышается и достигается максимальное использование топлива.



Разгрузочная сторона с торцевателем слитков и прокатным станом



Устройство для сборки и позиционирования слитков



Выдержка слитков в выкатном поду для нагрева заготовок

Системы загрузки-разгрузки материала

Составной частью любой операции по предварительному нагреву слитков является система загрузки-разгрузки слитков, которая помещает слиток в печь и извлекает его оттуда, помещая на прокатный стан. Компания SECO/WARWICK конструирует, создает и устанавливает толкательные печи для слитков, работающие с одиночным или двойным рядом слитков. Слитки устанавливаются на ребро в «башмаки» и движутся через печь. Толкатели, приводимые в движение гидравлическими цилиндрами, двигают башмаки вперед. С загрузочной стороны, слитки переворачиваются опрокидывающим устройством на 90° из плоского положения в положение на ребре.

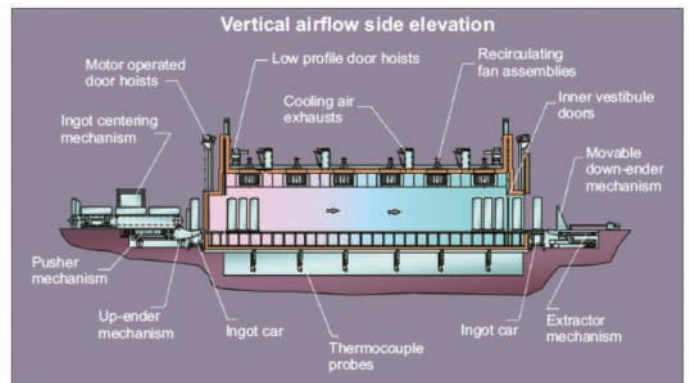
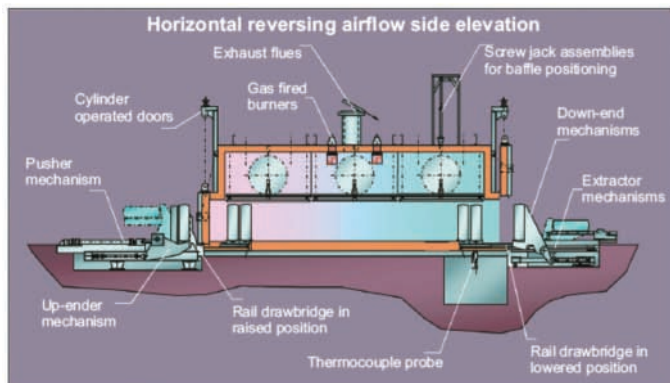
С разгрузочной стороны, извлекающее устройство достает слиток из печи, потянув за «башмак». Затем торцеватель переворачивает слитки на 90° и устанавливает на прокатный стан. Роликовые конвейеры или монорельсовые системы возвращают башмаки на загрузочную сторону для повторной загрузки.

Другие типы систем загрузки-разгрузки слитков используют краны или манипуляторы. Каким бы ни был ваш выбор, SECO/WARWICK обладает инженерными возможностями для создания системы загрузки-разгрузки, отвечающей требованиям и ограничениям производства клиента.

Нагревательные колодцы и печи для слитков с выкатным подом от SECO/WARWICK могут работать отдельно или с системами загрузки-разгрузки, изготовленными SECO/WARWICK или другими производителями.

Наша миссия

Чем строже становятся требования к конечной алюминиевой продукции, тем выше запросы к производительности печей для нагрева слитков. Благодаря многолетнему опыту и непрерывной научной работе, SECO/WARWICK продолжает оставаться ведущим инновационным производителем печей для слитков.



Имеются варианты конструкции с вертикальным и горизонтальным воздушным потоком



SECO/WARWICK S.A.
Sobieskiego 8, 66-200 Świebodzin, Poland
tel. +48 68 3820 500; fax +48 68 3820 555
info@secowarwick.com.pl; www.secowarwick.com

POLAND
SECO/WARWICK Europe S.A.
Świerczewskiego 76
66-200 Świebodzin, Poland
tel. +48 68 3819 800
fax +48 68 3819 805
europe@secowarwick.com.pl
www.secowarwick.com

USA
SECO/WARWICK Corp.
P.O. Box 908
Meadville, PA 16335-6908, USA
tel. +1 814 332 8400
fax +1 814 724 1407
info@secowarwick.com
www.secowarwick.com

USA
RETECH SYSTEMS LLC
100 Henry Station Rd.
Ukiah, CA 95482, USA
tel. +1 707 462 6522
fax +1 707 462 4103
leroy.b.ileland@retechsystemsllc.com
www.retechsystemsllc.com

GERMANY
SECO/WARWICK Service GmbH
An der Molkerei 15
D-47551 Bedburg-Hau, Germany
tel. +49 (2821) 713 100
fax +49 (2821) 713 10-29
service@secowarwick.com
www.secowarwick.com

BRAZIL
SECO/WARWICK do Brasil Industria de Fornos Ltda.
Parque Industrial II
Jundiaí, SP - Brasil
CEP: 13213-170
tel. +55 (11) 3109-5900
fax +55 11 4525-1047
a.v.freitas@engefor.com.br
www.secowarwick.com

INDIA
SECO WARWICK Allied Pvt. Ltd.
5th Floor, Amfotech It Park
Road No. 8, Wagle Estate
Thane (W) - 400 604, India
tel. +91 22 6730 1400
fax +91 22 6730 1488
allied@alliedfurnaces.com
www.alliedfurnaces.com

CHINA
SECO/WARWICK RETECH
Thermal Equipment Manufacturing
(Tianjin) Co., Ltd.
7B Second Xeda Road
Tianjin, China 300385
tel. +86 22 238 28 300
fax +86 22 238 28 305
d.rabenda@secowarwick.com.pl
www.swretech.com.cn

RUSSIA
SECO/WARWICK Rus
Pyzhevskiy pereulok, bld 5/1,
office № 400
119017 Moscow, Russia
tel. +7 499 788 9721
moscow@secowarwick.com.pl
www.secowarwick.com