(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 204944169 U
(45)授权公告日 2016.01.06

(21)申请号 201520457104.5

(22)申请日 2015.06.30

(73)专利权人 浙江泰瑞重型机械有限公司
地址 313200 浙江省湖州市德清县经济开发区双山路东浙江泰瑞重型机械有限公司

(72)发明人 吴炜煌 高升 储能奎 章路 李斌斌

(74)专利代理机构 杭州丰禾专利事务所有限公司 33214
代理人 王鹏举

(51)Int.Cl.
F27B 14/08(2006.01)

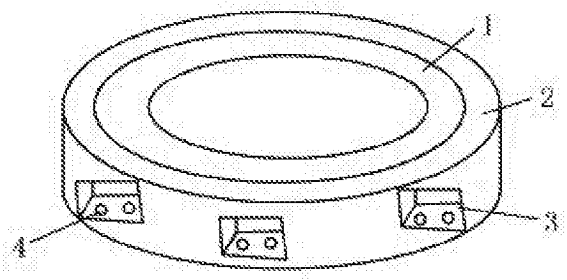
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

铸造熔炼用中频炉的增高件

(57)摘要

本实用新型属于铸造熔炼用中频炉用具技术领域，尤其涉及一种铸造熔炼用中频炉的增高件。本实用新型公开了铸造熔炼用中频炉的增高件，铸造熔炼用中频炉的增高件为环状体，所述的增高件包括内圈和边圈，所述的边圈的侧部均匀部分有若干个固定螺栓安装腔体，所述的固定螺栓安装腔体的底端延伸入内圈，所述的固定螺栓安装腔体内设有安装孔，所述的增高件通过安装孔锁紧在炉口上。本实用新型的有益效果是：减少了由于铁水沸腾或飞溅带来的不安全因素，提高工人作业效率，降低铁耗，能有效的优化产业结构化分析。



CN 204944169 U

1.铸造熔炼用中频炉的增高件，其特征在于，所述的铸造熔炼用中频炉的增高件为环状体，所述的增高件包括内圈和边圈，所述的边圈的侧部均匀部分有若干个固定螺栓安装腔体，所述的固定螺栓安装腔体的底端延伸入内圈，所述的固定螺栓安装腔体内设有安装孔，所述的增高件通过安装孔锁紧在炉口上。

铸造熔炼用中频炉的增高件

技术领域

[0001] 本实用新型属于铸造熔炼用中频炉用具技术领域，尤其涉及一种铸造熔炼用中频炉的增高件。

背景技术

[0002] 目前我国铸造制造过程中，因为中频炉功率连续可调，功率密度大，操作方便，有利于实现快速熔化，无需和焦碳接触，也不用鼓风机，其烟尘少。因本公司中频炉一次最大能熔最多铁水为5吨，不能适合6吨到9吨的产品。又由于5吨包在熔炼过程中炉口太低，熔炼过程中当铁水在沸腾时容易从炉口溢出或飞溅出存在不安全因素。铁水损耗严重。严重浪费成本，制约铸铁产能发展。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于解决以上所述的技术问题，提供一种减少了由于铁水沸腾或飞溅带来的不安全因素，提高工人作业效率，降低铁耗，能有效的优化产业结构化分析的铸造熔炼用中频炉的增高件，其技术方案如下：

[0004] 铸造熔炼用中频炉的增高件，其特征在于，所述的铸造熔炼用中频炉的增高件为环状体，所述的增高件包括内圈和边圈，所述的边圈的侧部均匀部分有若干个固定螺栓安装腔体，所述的固定螺栓安装腔体的底端延伸入内圈，所述的固定螺栓安装腔体内设有安装孔，所述的增高件通过安装孔锁紧在炉口上。

[0005] 本实用新型提供的铸造熔炼用中频炉的增高件，增高件为环状体能够更好的适应炉口。而内圈和边圈的分开设置，可以使得内圈和边圈采用不同的材质，能够根据使用要求环境的不同来进行挑选材质，使得增高件使用时间更长，同时可以节省成本。固定螺栓安装腔体使得安装孔设置于内部，不受到损坏。

[0006] 本实用新型的有益效果是：减少了由于铁水沸腾或飞溅带来的不安全因素，提高工人作业效率，降低铁耗，能有效的优化产业结构化分析。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的示意图。

具体实施方式

[0008] 下面结合图1具体说明实施例：

[0009] 如图1所示，铸造熔炼用中频炉的增高件，所述的铸造熔炼用中频炉的增高件为环状体，所述的增高件包括内圈1和边圈2，所述的边圈2的侧部均匀部分有若干个固定螺栓安装腔体3，所述的固定螺栓安装腔体3的底端延伸入内圈1，所述的固定螺栓安装腔体3内设有安装孔4，所述的增高件通过安装孔锁紧在中频炉的炉口上。

[0010] 所述的内圈可以采用耐高温材质。

[0011] 加高后的中频炉适用与5吨到8吨的铸件加工，减少了由于铁水沸腾或飞溅带来的不安全因素，提高工人作业效率，降低铁耗，经反复实践利用，加高后的炉口和标准炉口在同样的温度，频率、工作方法，就加大铁水量，过程中不会影响铁水质量也不会影响铸件质量。使电能源得到最大的利用率。

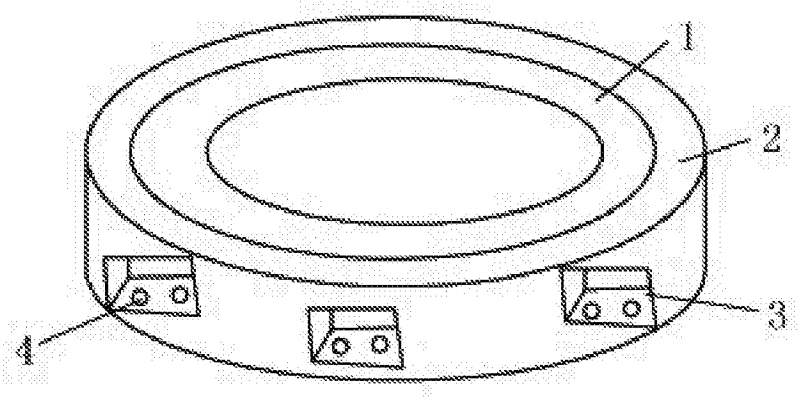


图 1