



料，因此能耗高烧损严重实收率低劳动强度大生产率低等原因，这是属于淘汰方法。感应熔铝炉：常用的有无芯和有芯两种，这种炉的优点是： 吸气少氧化烧损少，一般金属铝烧损仅%左右。

对流式反射炉有不同的结构：这种炉子的特点是：炉子没有炉膛，铝一边熔化，一边顺着斜炉底流出炉子，进入静量炉。炉料经斗式斜桥提升机塔顶装入塔式炉内，废气与炉料接触使炉料预热，温度可达~ ，在塔形炉下部装有使炉料熔化的高速喷嘴。

这种炉子的另一优点是炉料从炉顶下降过程中，不断干燥预热软化下沉，易挥发物水汽等一并随烟气排出烟道，一些油漆之类物质也可在熔化前燃烧排除。此炉的特点是敞露的熔池便于废料装炉，并使炉料直接与熔池内的熔体接触而快速熔化，敞口井上方有将废料捣入熔体内的压料装置。

这减少了铝箔等铝材的烧损，而废料的表面的油漆和涂料等燃烧时产生的废气，几乎进不到熔化室，全部从敞口上空消散或往烟尘收集器净化后放空。此时，把煤加入燃烧室燃烧，辅以鼓风机助燃，燃烧产生的火焰通过翻火墙窜入炉体内，将热量引入炉膛熔化铝料。电阻炉：电阻炉目前只在一些小型企业中应用，因其热效率低，熔化速度慢等缺点，大型炉子已逐步被反射炉和感应炉代替。

### 山东边角料采用

目前原材料价格上涨工人工资不断提高，人民币升值能源价格上涨税费负担加重等恶劣环境下，同行业竞争已进入白热化的今天。只有不断发现薄弱环节,挖掘内部潜力,运用一切可以降低成本的手段和途径，全员参与，从细节做起，从减少浪费开始，精细地实施铝型材成本控制,才能有效地拓宽企业生存的空间，改进企业经营管理状态,使企业持续发展，并立于不败之地。通过数据分析和实践证明，提高铝合金型材成品率是降低生产成本最直接和有效的方法之以挤压车间为例，成品率每提高一个百分点，铝材每吨生产费用将降低元，而这降低的部分就是企业的纯利润。如何提高铝型材成品率减少铝材废料，提高生产率，减少铝型材的生成产成本，我们将挤压废品进行了归纳：铝合金挤压型材的废品分为两大类：几何废品和技术废品。如挤压的残料拉伸时制品两端的夹头定尺料因不够定尺长度而抛弃的料，切取必要的试样，分流组合模中残留在分流腔中的铝块，铸锭和制品切取定尺断料的锯口消耗的铝屑以及试模时消耗的铝锭等。成品率与设备的好坏铸锭品质产品结构品种规格的变换频率工艺技术的先进程度企业管理水平和操作工人的素质等因素有关。

减少几何废料是提高成品率的重要前提减少几何废品的措施正确选择铸锭长度是减少工艺废品的主要措施。

现在大多数企业采用了长棒热剪铝棒加热炉，相比短棒加热炉，减少了铝屑的损耗，因模具使用壁厚变化，对铸长控制更加灵活精确，大大提高了成品率。

而操作工往往是根据经验先下一条棒，观察出材长度，如果差异大，继续调整，通常需要棒左右才能得到准确的长度。

正确的做法是，模具初始生产时，由工艺控制部门计算出铸锭的长度，多次上机的模具生产时，根据模具卡上记录的上一次生产棒长，略加约--MM，在出材时观察出材长度。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/ZNukShanDongOfUVA.html>