

Induktionsschmelzanlagen von heute



GREEN FURNACE TECHNOLOGY



Flexibel planen. Stabil produzieren. Effizient steuern.

Inhaltsverzeichnis

Mittelfrequenz-Induktions-Tiegelofenanlagen

GREEN FURNACE TECHNOLOGY



4 OTTO JUNKER Gruppe

5 Modulare Ofenanlagen

6 Das Gesamtsystem

Komponenten

- 8 Induktionsspulen-Technologie
- 9 Digitale Frequenzumrichter
- 10 JuMI MELT Prozessautomation
- 11 Rückkühltechnik im Schmelzbetrieb
- 12 Ofenleistung flexibel verteilt
- 13 Induction FlowForce Multifrequenz
- 14 Chargierlösungen für jede Anforderung
- 15 DustControl Absaughauben
- 16 OCP+ Temperaturmesssystem

Baugrößen und Ausführungen

- 17 Anlagen für Gusseisen und Stahl
- 18 Anlagen für Kupfer und Messing
- 19 Anlagen für Aluminium

20 Service und Support

OTTO JUNKER Gruppe

Partner der Metallindustrie – seit über 100 Jahren



Die OTTO JUNKER Gruppe ist ein weltweit führender Anbieter von Industrieöfen und Thermoprozessanlagen für anspruchsvolle Anwendungen in der Metallindustrie. Seit der Gründung 1924 durch Dr. Otto Junker – ein Pionier der Induktionstechnologie und Förderer der Forschung – steht das Unternehmen für Innovation, Qualität und Prozesssicherheit.

Am Hauptsitz in Lammersdorf (Deutschland) betreibt OTTOJUNKER ein eigenes Technologie- und Versuchszentrum, das in enger Zusammenarbeit mit Partnern wie der RWTH Aachen kontinuierlich neue Verfahren und Lösungen entwickelt.

Zum Portfolio zählen leistungsfähige Induktionsschmelzanlagen, Wärmebehandlungssysteme, Power-to-Heat-Anlagen sowie umfassende Services – von Retrofit und Wartung bis hin zur OTTOJUNKER Akademie. Ergänzt wird das Angebot durch die Gießereitechnologie der Tochtergesellschaft INDUGA GmbH & Co. KG.

Die Anlagen tragen aktiv zur Reduktion fossiler Energieträger bei und ermöglichen – betrieben mit regenerativer Energie – sogar einen CO₂-freien Betrieb.

Mit über 700 Mitarbeitenden weltweit und Standorten in Europa, Asien, den USA und dem Nahen Osten bleibt OTTOJUNKER ein starker Partner für die metallurgischen Aufgaben – heute und morgen.

Modulare Ofenanlagen

Leistungsstarke Induktionstechnologie mit präziser Steuerung



OTTOJUNKER Mittelfrequenz-Induktions-Tiegelofenanlagen vereinen Energieeffizienz und metallurgische Präzision in einem modularen System – für unterschiedlichste Metalle und Prozesse. Verschiedene Ofentypen können dabei in beliebiger Anzahl an einen gemeinsamen Gleichrichter angebunden werden.

Ofen-Ausführungen

- Monomelt
- Duomelt
- Triomelt
- Common DC-Systeme*

Sonderanwendungen

- Induktions-Rinnen-Schmelzöfen
- Vakuum-Induktions-Tiegelofenanlagen
- Schutzgasöfen
- Recyclingöfen
- Späneschmelzöfen

Einsatzwerkstoffe

- Gusseisen und Stahl
- Kupfer und Messing
- Aluminium
- Magnesium
- Kobalt
- Nickel
- Silizium
- Edelmetalle



**Beliebige Anzahl unterschiedlicher Öfen an einem gemeinsamen Gleichrichter.*

Das Gesamtsystem

Aufbau der Mittelfrequenz-Induktions-Tiegelofenanlage

Eine moderne, leistungsstarke Mittelfrequenz-Induktions-Tiegelofenanlage besteht aus folgenden Komponenten:

Schmelzaggregat mit

- 1 Ofen
- 2 Absaughaube
- 3 Hydraulikeinheit
- 4 Grubenschutz
- 5 Bedienpult mit Schmelzprozessor (JuMI MELT)

Elektrische Versorgung mit

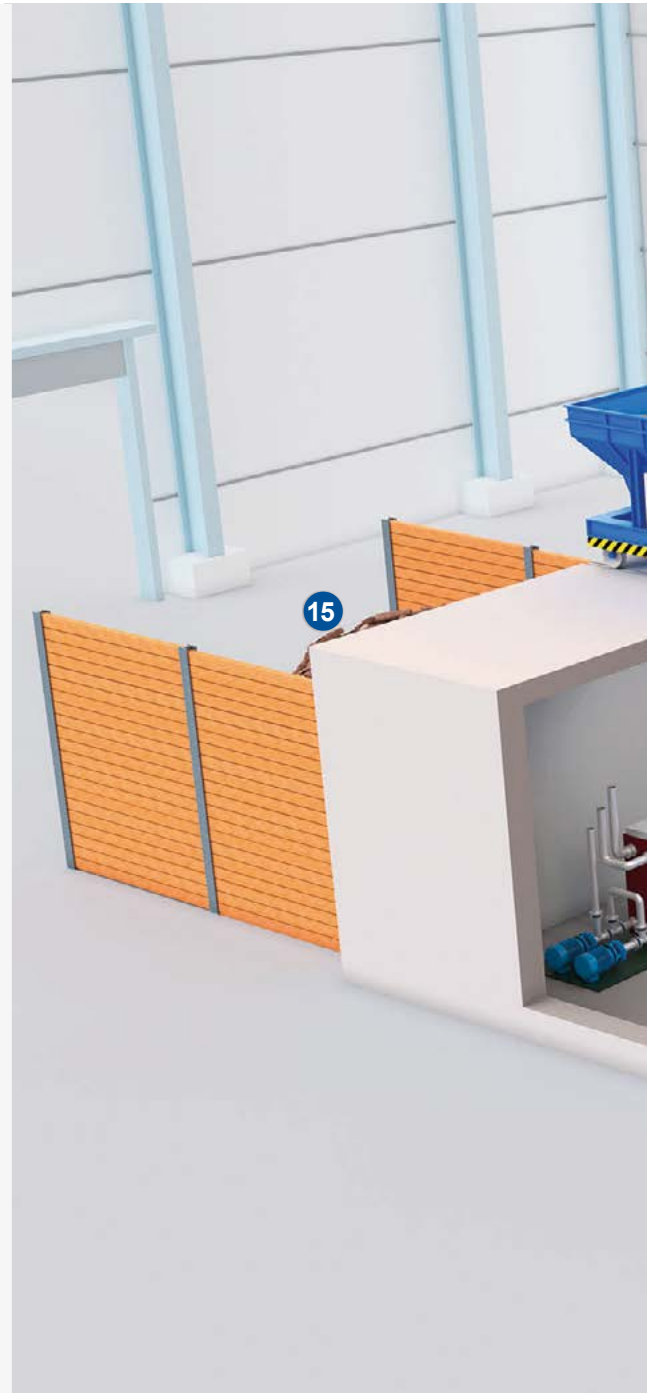
- 6 Transformator
- 7 Frequenzumrichter
- 8 Kondensatorengestell

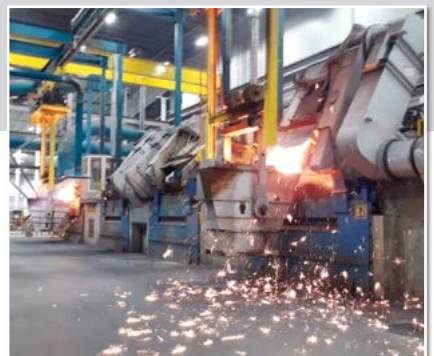
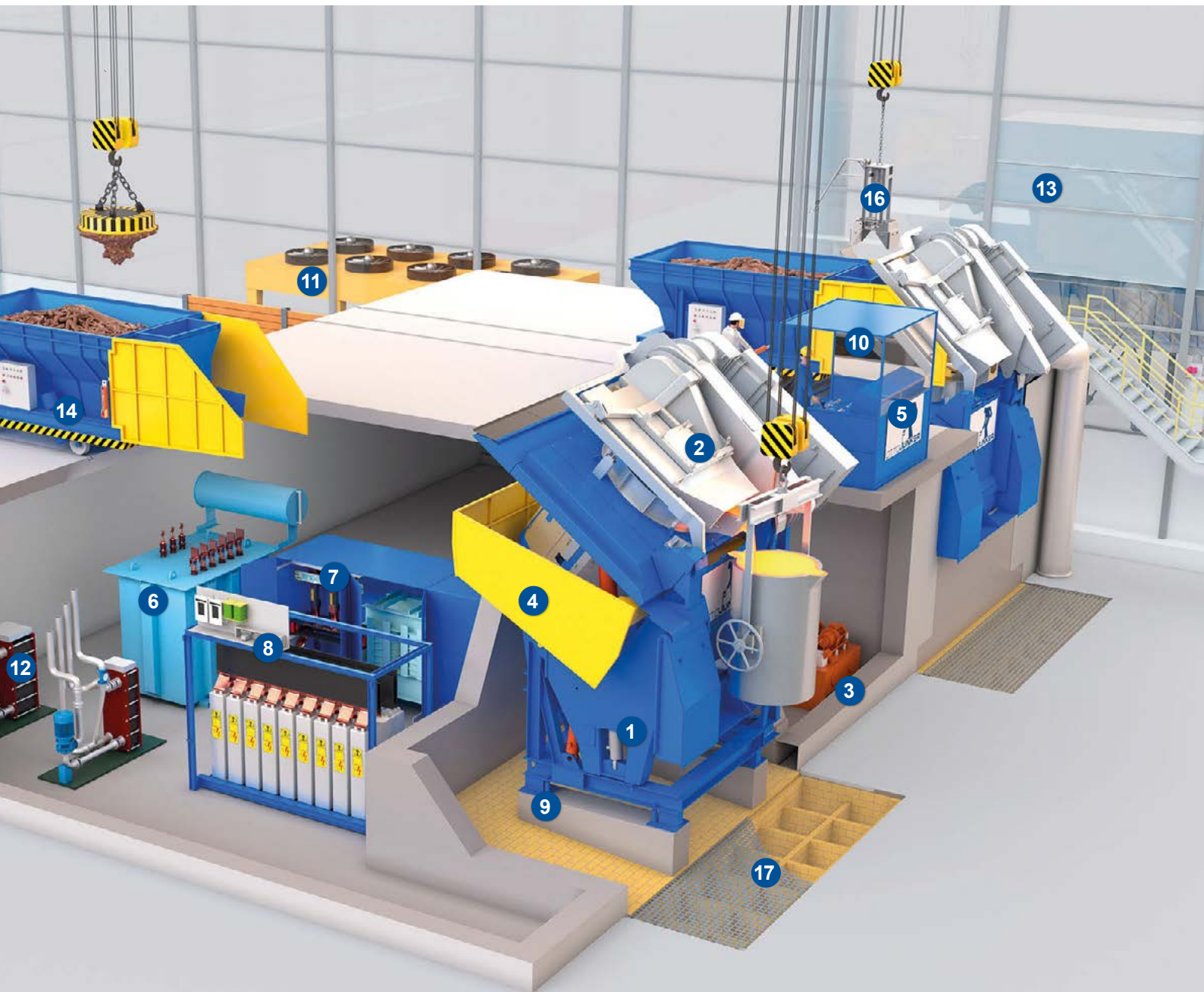
Prozessleittechnik mit

- 9 Wiegeeinrichtung
- 10 Spritzschutzkabine

Hilfs- und Nebenaggregate wie

- 11 Wasserrückkühlanlage mit Luftkühler
- 12 ↳ alternativ Pumpengestell mit Plattenwärmetauscher
- 13 Entstaubungsanlage
- 14 Chargiereinrichtung
- 15 Gattierungsanlage
- 16 Schlackegreifer
- 17 Notauffanggrube

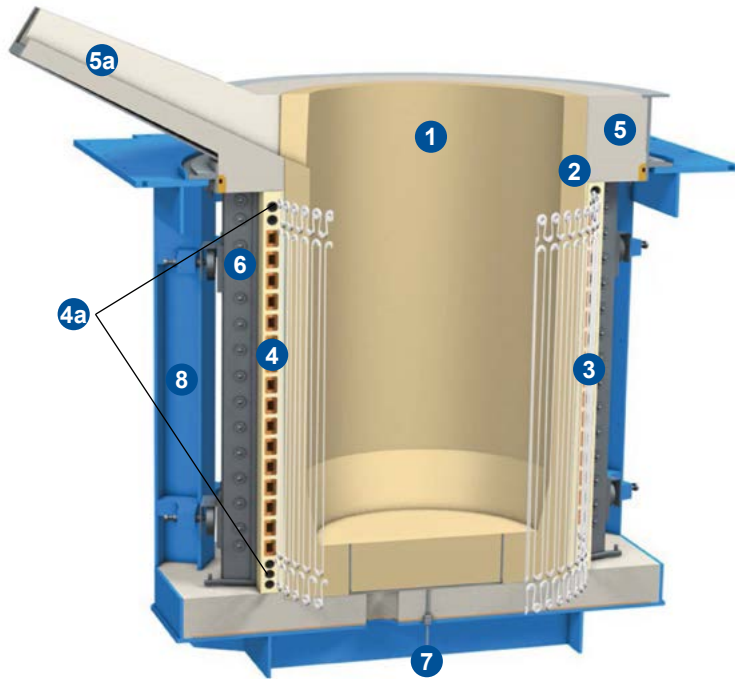




Induktionsspulen-Technologie

Leistungsstark, robust und sicher

Aufbau des Ofenkörpers eines OTTOJUNKER Induktions-Tiegelofens



- 1 keramischer Tiegel
- 2 Isolationsschicht
- 3 Dauerfutter mit eingebrachtem OCP-Sensorkabel
- 4 Stromspule
- 4a Kühlspule
- 5 Ofenkopf
- 5a Gießschnauze
- 6 Joch
- 7 Antenne Erdschlussüberwachung
- 8 Spulenkäfig

Die Induktionsspulen von OTTOJUNKER sind technisch wie qualitativ auf langlebigen Dauerbetrieb ausgelegt: Ein hoher Wirkungsgrad, mechanische Stabilität sowie effektiver Schutz vor Spannungsüberschlägen und thermischer Überlastung gewährleisten einen sicheren und effizienten Betrieb – auch unter anspruchsvollen Bedingungen.

Kühlspulen ober- und unterhalb der aktiven Spule sowie radial angeordnete Joche begrenzen gezielt das magnetische Streufeld. So bleibt die Anlage deutlich unter den zulässigen Grenzwerten am Arbeitsplatz. Ein zusätzlicher Effizienzvorteil ergibt sich durch die gezielte Reduktion der Spulenverluste: Je nach Werkstoff und Betriebsparametern kann der Energiebedarf pro Tonne Schmelze spürbar gesenkt werden – z.B. bei Aluminiumanwendungen um bis zu 10 % (entspricht ca. 40 kWh/t). Das trägt messbar zur Reduktion der Betriebskosten und zur Steigerung der Energieeffizienz bei.



Fertigung einer OTTOJUNKER Energiesparspule am Standort Lammersdorf

Digitale Frequenzumrichter

Geregelte Power, integrierte Intelligenz



In Induktionsschmelzanlagen eingesetzte Frequenzumrichter müssen höchsten Anforderungen an Regelverhalten, Belastbarkeit und Anlagenintegration genügen – die Systeme von OTTOJUNKER sind dafür konsequent ausgelegt.

Die IGBT Umrichter überwachen kontinuierlich Strom-, Spannungs- und Temperaturwerte und schützen sich bei Spitzen oder unzulässigen Abweichungen selbst, sodass ein stabiler Betrieb auch unter wechselnden Lastbedingungen gewährleistet bleibt. Der Leistungsfaktor bleibt über den gesamten Leistungsbereich hinweg konstant hoch – mit $\cos \varphi$ bis 0,99 am Umrichtereingang.

Mit ihrem als IGBT PowerCube ausgeführten modularen Aufbau ermöglichen die Systeme darüber hinaus einen Weiterbetrieb mit reduzierter Leistung, falls einzelne Module ausfallen. Da der Wechselrichter im Parallelschwingkreisprinzip ausschließlich dem Wirkstrom und nicht dem um ein Mehrfaches höheren Ofenstrom aus-

gesetzt ist, werden die Komponenten deutlich geringer belastet. Die offene, großzügig dimensionierte Konstruktion erleichtert zudem den Servicezugang und trägt zu kurzen Wartungszeiten und hoher Anlagenverfügbarkeit bei.

Bei Bedarf können die Umrichter auch mit klassischer Thyristor-Technologie ausgestattet werden, sofern keine speziellen Anforderungen an das Stromnetz bestehen oder Blindleistung nicht vergütet werden muss.



Frequenzumrichter mit Thyristor-Technologie

JuMI MELT Prozessautomation

Energieautomatik, Temperaturführung und Überwachung

Das digitale Bedien- und Steuerungssystem JuMI MELT (Junker Machine Interface) optimiert den Schmelzbetrieb – vom Chargieren bis zur Dokumentation. Es basiert auf einer Safety-SPS mit Touchscreen-Visualisierung (WinCC), automatisiert zentrale Abläufe und sorgt für eine transparente, stabile Prozessführung.

JuMI MELT berechnet die benötigte Energie für Schmelzen, Erhitzen und Warmhalten, steuert deren Zufuhr automatisch und regelt das Erreichen definierter Solltemperaturen. Auch temperaturgeführtes Sintern und automatischer Kaltstart sind integriert.

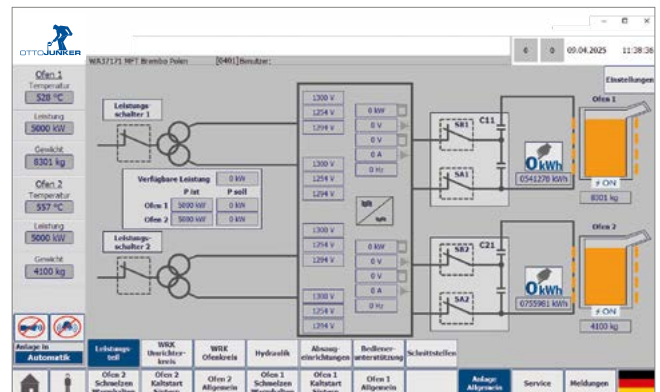
Das System überwacht alle relevanten Parameter der Rückkühlanlage, inklusive Leitwert, meldet Abweichungen frühzeitig und schützt Betrieb und Komponenten. Die integrierte Erdschlussüberwachung des Tiegels (ORIS-System) unterstützt eine vorausschauende Wartung.

Eine durchgängige Visualisierung, Trenddatenerfassung und automatische Protokollierung nach Charge, Schicht oder Tag ermöglichen volle Nachvollziehbarkeit. Produktionsdaten lassen sich per OPC UA oder CSV in bestehende Leitsysteme einbinden. Die Benutzerverwaltung erlaubt gezielte Zugriffsrechte – für einen kontrollierten, sicheren Betrieb.

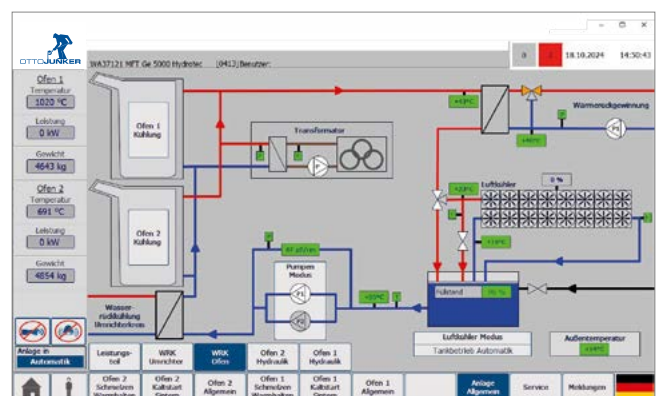
- minimiert manuelle Eingriffe,
- erhöht die Betriebssicherheit
- unterstützt Standardisierung und Qualitätssicherung
- kompatibel mit mobilen Endgeräten (optional)
- übersichtliche Darstellung aller Betriebsdaten
- offene Schnittstellen für zukünftige Systemanforderungen (KI Schmelzprozessoptimierung)
- Industrie 4.0-tauglich



Dashboard: Menü Schmelzen



Dashboard: Elektrische Übersicht



Dashboard: Kühlung

Rückkühltechnik im Schmelzbetrieb

Kontrollierte Wärmeabfuhr, störungsfreier Anlagenbetrieb

Die zuverlässige Rückkühlung ist ein zentraler Baustein für einen stabilen, energieeffizienten Schmelzbetrieb. Sie gewährleistet die kontrollierte Abfuhr der Verlustwärme aus Ofen und Umrichteranlage – und sichert so den dauerhaften, störungsfreien Betrieb der Gesamtsysteme.

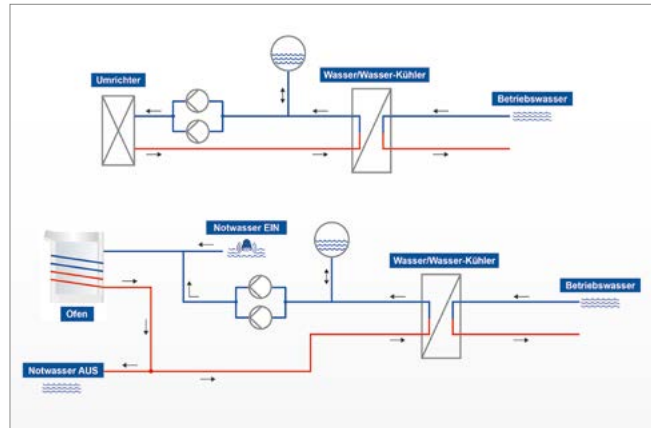
Je nach Anforderung kommen verschiedene Kühlkonzepte zum Einsatz:

- Plattenwärmetauscher
zur Einbindung in externe Kühlturmsysteme
- geschlossene Kühlturmkreisläufe
für autarke Systemlösungen
- Luft/Wasser-Kühler
z. B. glykolfrei nach dem Leerlauf-Prinzip

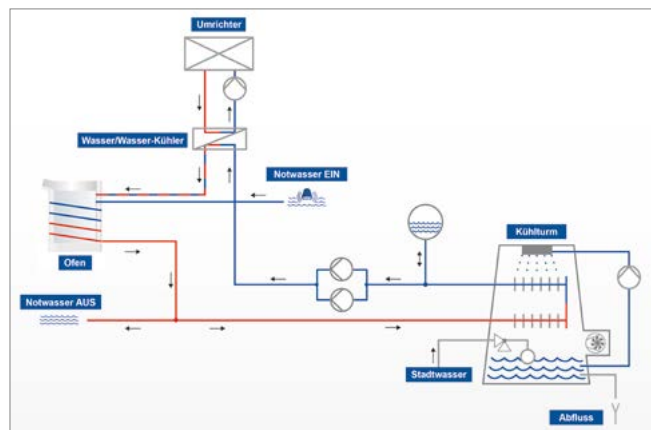
Auch individuelle Anlagenkonfigurationen sind realisierbar – etwa mit integrierter Wärmerückgewinnung zur bewussten Nutzung thermischer Energie, was nicht nur den Energiebedarf senkt, sondern auch einen Beitrag zur nachhaltigen Ressourcennutzung leistet.

Ausführungen der Rückkühlanlagen im Überblick:

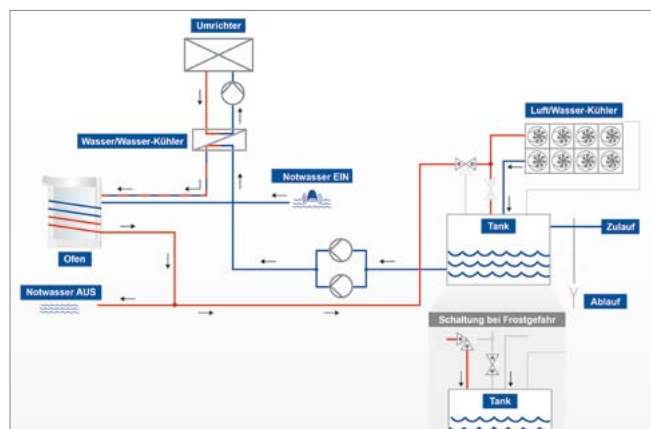
- Wasser/Wasser-Kühler
- Luft/Wasser-Kühler (glykolhaltig)
- Luft/Wasser-Kühler (glykolfrei)
- Rückkühlanlagen mit Verdunstungstürmen (offen/geschlossen)
- Rückkühlanlagen mit Chiller
- Wärmerückgewinnungsanlagen



Wasserrückkühlanlage Wasser/Wasser



Wasserrückkühlanlage Kühlturm (geschlossen)



Wasserrückkühlanlage Luft/Wasser-Kühler glykolfrei

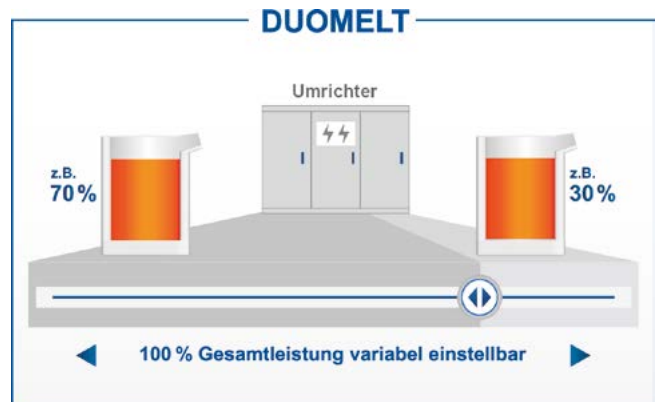
Ofenleistung flexibel verteilt

MONO, DUO, TRIO und mehr

Die MELT-Systeme von OTTOJUNKER ermöglichen eine bedarfsgerechte Verteilung oder Umschaltung der Umrichterleistung auf einen oder mehrere angeschlossene Öfen. So lassen sich Schmelzen, Warmhalten, Gießen oder Sintern flexibel kombinieren – von der klassischen Einzelanlage bis zu komplexeren Mehrfachsystemen mit hohen Anforderungen an Auslastung und Ablaufplanung.

Systemvarianten:

- **MONOMELT**
steht für den klassischen Einzelofenbetrieb.
- **DUOMELT**
verteilt die Leistung elektronisch auf zwei Öfen;
- **DUOCONTROL**
schaltet sie rechnergesteuert zwischen ihnen um.
- **TRIOMELT**
erweitert diese Prinzipien auf drei Öfen mit bedarfsorientierter Zuweisung.



OTTOJUNKER DUOMELT-Anlage



OTTOJUNKER TRIOMELT-Anlage



OTTOJUNKER MULTIMELT-Anlage

MULTIMELT – Mehrfachnutzung

Für erweiterte Anlagenkonfigurationen können mehrere – auch unterschiedliche – Öfen an ein gemeinsames Leistungssystem angebunden werden.

Common-DC-Systeme erweitern dabei die klassischen MELT-Konfigurationen: Über einen zentralen Gleichrichter werden die Öfen angebunden und parallel betrieben. Dies ermöglicht eine modulare, erweiterbare Anlagenarchitektur und vereinfacht spätere Ergänzungen oder Prozessanpassungen, ohne separate Gleichrichterinstallationen vorhalten zu müssen.

Vorteile im Mehrfachbetrieb:

- parallele oder sequenzielle Nutzung mehrerer Öfen
- kürzere Neben- und Rüstzeiten
- optimale Ausnutzung der installierten Nennleistung
- hohe Anlagenverfügbarkeit durch elektronische Steuerung
- erweiterbare Systemarchitektur für spätere Anpassungen

Induction FlowForce

Gesteuerte Dynamik der Schmelze

Das Variieren der Frequenz im Schmelzbetrieb ist seit Langem ein bewährter Ansatz zur Prozessanpassung. Durch präzise Frequenzsteuerung lässt sich die elektromagnetische Badbewegung systematisch beeinflussen – und damit die Bewegung im Schmelzbad aktiv gestalten.

Möglich wird dies durch das flexible Umschalten zwischen mehreren Frequenzstufen. Die Schmelzfrequenz von z. B. 250 Hz kann dabei beispielsweise halbiert (125 Hz) oder gedrittelt (83 Hz) werden – jeweils automatisiert, überwacht und dokumentiert.

Hohe Frequenzen halten das Schmelzbad vergleichsweise ruhig und ermöglichen einen besonders effizienten Energieeintrag – ideal für schnelles Aufheizen. Niedrigere Frequenzen fördern gezielt die Badbewegung und sorgen für eine verbesserte Temperaturverteilung sowie homogene Legierungen.

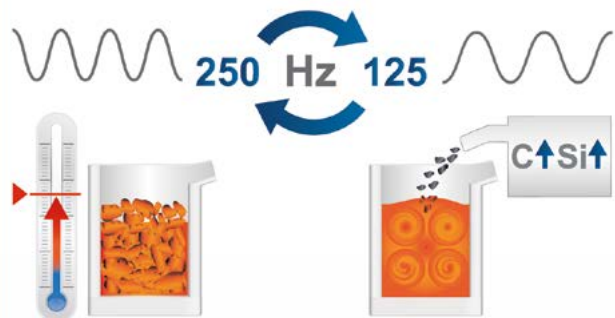
Die gezielte Steuerung der Badbewegung wird bei OTTOJUNKER unter dem Begriff Induction FlowForce zusammengefasst. Je nach Frequenz ergeben sich unterschiedliche Vorteile:

- erhöhte Strömung an der Badoberfläche
- optimiertes Legieren und effiziente Legierungshomogenität
- effektives Aufkohlen
- geringer Abbrand beim Späneschmelzen
- Überspülen von minderwertigen Schrotten/metallhaltigen Schlacken

Für spezielle Anwendungen, wie etwa die Korngrenzenverfestigung, wird die **Phasenverschiebung** eingesetzt.

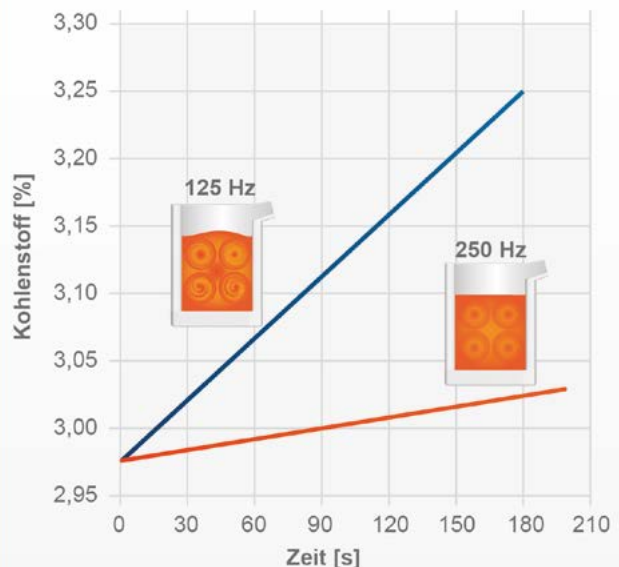
- maximale Badbewegung
- kein Energieeintrag bei exothermen Reaktionen

Multifrequenztechnik



Aufkohlung

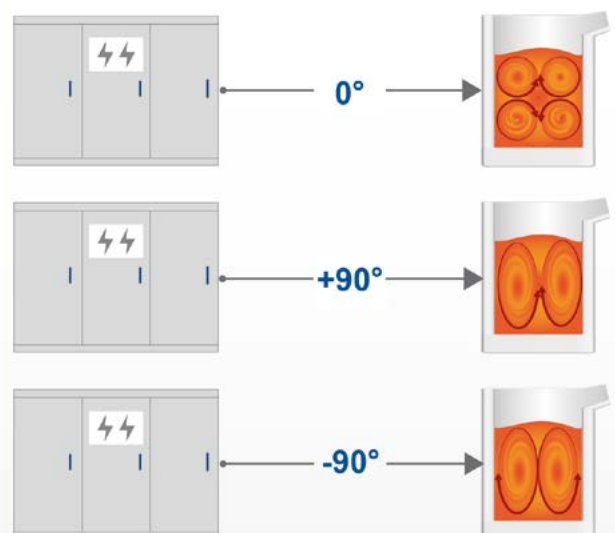
Ofen-Nennleistung 2.500 kW



Phasenverschiebung

Frequenzumrichter

Induktionsofen



Chargierlösungen für jede Anforderung

Präziser Materialeintrag und optimierte Schnittstellen



Kreislaufmaterial, Legierungszusätze, Schrott oder Recyclingmaterial sind die Bestandteile des zu schmelzenden Materials, z.B. Gusseisen, Stahl, Kupfer oder Aluminium. Die Chargiereinrichtung bringt den Einsatz dosiert in den Induktionstiegelofen, sodass sich die Chargierrate perfekt auf die Schmelzgeschwindigkeit abstimmen lässt.

Ihre robuste Ausführung und die automatische Steuerung sichern schnelle Taktzeiten, hohe Prozesssicherheit und einen störungsfreien Betrieb.

Die fahrbaren Chargiermaschinen bestehen aus Fahrwerk, Bunker, Unwucht-Schwingrinne und elektrischer Steuerung. Mit diesen Maschinen werden Öfen unterschiedlichster Größe und Anordnung beschickt. Sie lassen sich flexibel an Ofengeometrie, Platzverhältnisse und Produktionsbedingungen anpassen.

Chargiermaschine und Ofen aus einer Hand:

Die enge Abstimmung von Ofen, Chargiermaschine und Steuerung gewährleistet einen durchgängig sicheren Materialeintrag. Präzise geführte Bewegungsabläufe verhindern Kollisionen und stellen eine reproduzierbare Positionierung am Ofen sicher. Gleichzeitig ist die Geometrie des Chargiersystems so auf die Absaughaube ausgelegt, dass Staub- und Rauchemissionen beim Schmelzen und Chargieren zuverlässig erfasst werden.

Durch geringe Betriebskosten, hohe Betriebssicherheit und geringen Platzbedarf eignen sich die Systeme besonders für wechselnde Einsatzstoffe und steigende Leistungsanforderungen.

DustControl-Absaughauben

Für zuverlässige Emissionserfassung

Das von OTTOJUNKER entwickelte Absaughaubensystem DustControl gewährleistet eine lückenlose Erfassung aller im Schmelz- und Abgießprozess entstehenden Stäube und Gase – unabhängig von Ofenstellung oder Arbeitsposition.

Die bewegliche Konstruktion der Haube deckt alle Prozessphasen ab – vom Chargieren über das Abschlacken bis zum Gießen. Die erfassten Emissionen werden direkt an die Filteranlage abgeführt. DustControl hilft so, gesetzliche Grenzwerte einzuhalten und unterstützt zugleich einen nachhaltigen Gießereibetrieb.

Einsatz von „DustControl“ bei folgenden Ofen- und Arbeitspositionen:



Chargieren / Schmelzen



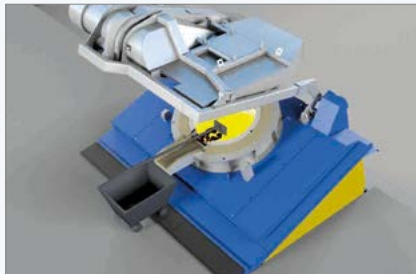
Schmelzen / Warmhalten



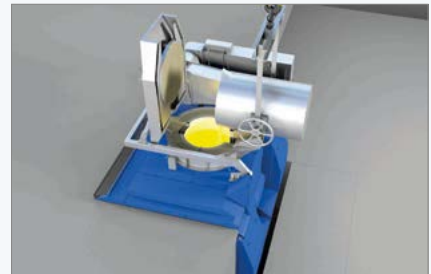
Tiegelausdrücken*



Abguss



Abschlacken



Flüssigbefüllen*

**(2-fach kippbare Haube)*

Einfach kippbare Ausführung:

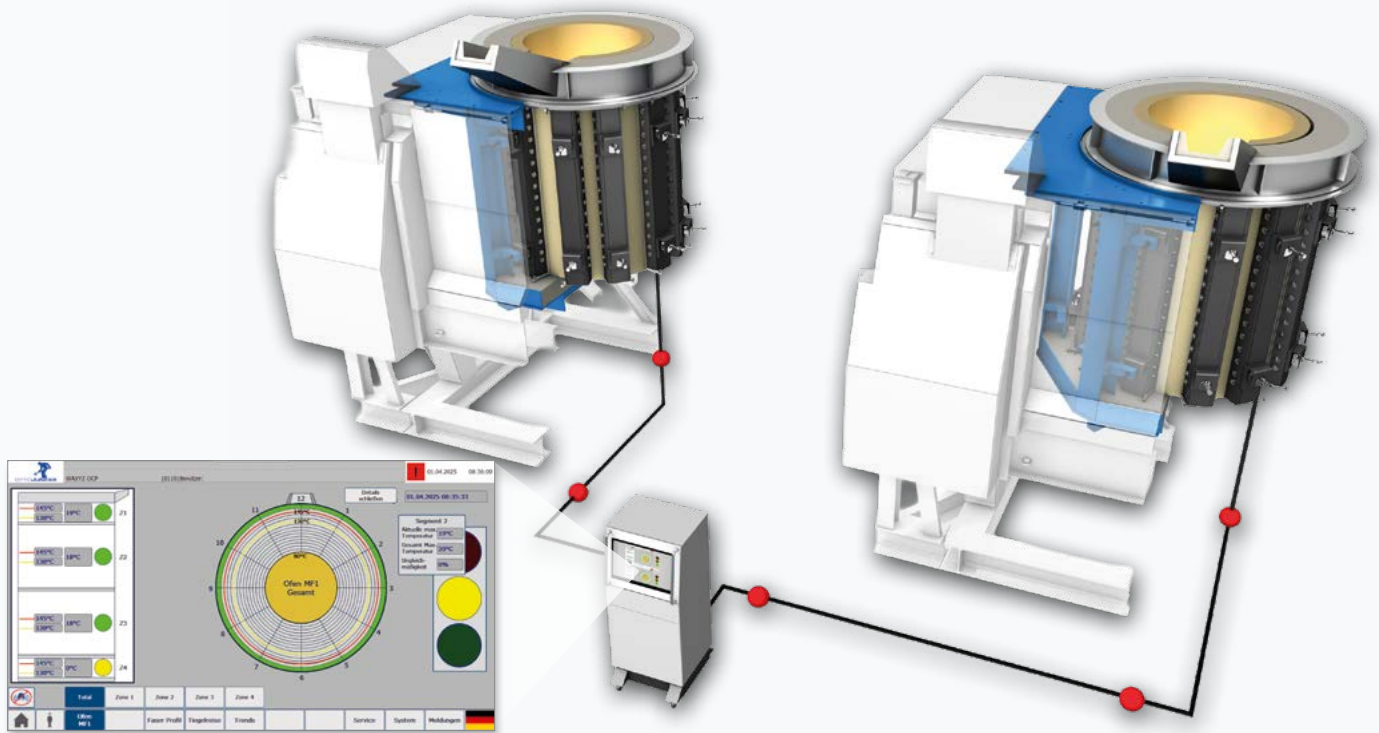
- Absaughaube mit integriertem Deckel und hydraulischer Kippung
- beweglicher Anschlussflansch in der Kippachse des Ofens
- Absaugöffnung über der Gießschnauze zur Erfassung von Rauchgasen beim Abgießen
- feuerfeste Auskleidung des Deckels
- Hydraulikzylinder mit Lasthalteventil und Schutzvorrichtung gegen Metallspritzer
- Endschalter zur Überwachung der Haubenposition

Zweifach kippbare Ausführung:

- zusätzliche zweite Drehachse für flexiblere Positionierung
- Absaugen beim Tiegelausdrücken
- Haubenöffnung beim Abgießen
- Vermeidung der Hitzestrahlung des Deckels beim Abschlacken

Optical Coil Protection Plus

Intelligente Tiegelüberwachung mit Weitblick



OCP+ ist ein von OTTOJUNKER patentiertes, laser-optisches Temperaturmesssystem für die präzise und flächendeckende Überwachung der Spuleninnenseite – unabhängig von Art und Zustand der Zustellung.

Das laseroptische Verfahren arbeitet selbst in starken elektromagnetischen Feldern zuverlässig, was einen klaren Vorteil gegenüber herkömmlichen Widerstandsmesssystemen darstellt. Temperaturverteilungen können erstmals direkt an der Spulenwand erfasst und kontinuierlich überwacht werden. Auch bei feuchtem, neu zugestelltem Tiegel arbeitet OCP+ absolut stabil. Das System erkennt frühzeitig potenzielle Schäden wie Auswaschungen, Risse oder Metallzungen ebenso wie Unregelmäßigkeiten im Sinterprozess.

Eine intuitive Visualisierung – unter anderem über eine LED-Statusampel – gibt dem Bedienpersonal jederzeit einen klaren Überblick. Bei Überschreiten kritischer Werte kann OCP+ automatisch Abschaltvorgänge auslösen.

OCP+ erkennt zuverlässig:

- Temperaturschübe durch Rissbildung
- Auswaschungen in der Zustellung
- Bildung von Metallzungen
- Anomalien im Sinterprozess



Animation

Anlagen für Gusseisen und Stahl

Baugrößen und Ausführungen

Der Mittelfrequenz-Tiegelofen hat sich in Gießereien als dominierendes Schmelzaggregat durchgesetzt und seine hervorragende Eignung für metallurgische Aufgaben dank spezieller Techniken bewiesen. Seine hohe Leistungsdichte von bis zu 1.000 kW pro Tonne Eisen ermöglicht hohe Schmelzleistungen mit sehr kompakten Anlagen. Damit ist die Versorgung auch von Hochleistungsformanlagen mit hochwertigen Werkstoffqualitäten jederzeit gesichert.

In Konstellationen aus zwei Öfen mit einem gemeinsamen Umrichter (DUOMELT/DUOCONTROL) oder drei Öfen mit einem oder zwei Umrichtern (TRIOMELT) übernimmt der Mittelfrequenz-Tiegelofen zusätzlich die Aufgabe als Warmhalteaggregat.



MFT Ge 16.000 beim Abguss

Baugrößen MFT für Gusseisen und Stahl		
Fassung [kg]	max. Leistung [kW]	max. Schmelzleistung [kg/h]
100	100	145
250	250	400
500	390	655
750	700	1.230
1.000	800	1.430
1.500	1.000	1.860
2.000	1.600	3.000
3.000	2.800	5.800
4.000	3.200	6.300
5.000	4.800	9.600
6.000	5.800	11.800
8.000	6.400	13.000
10.000	8.000	16.300
12.000	9.600	19.600
16.000	12.400	25.300
18.000	14.000	28.600
25.000	15.000	30.600
30.000	20.000	40.800
35.000	20.800	42.450
40.000	22.000	44.900
50.000	25.000	51.000

Weitere Baugrößen auf Anfrage verfügbar.

Anlagen für Kupfer und Messing

Baugrößen und Ausführungen

Die besonderen Vorteile der induktiven Energieübertragung und das metallurgisch neutrale Verhalten sind gerade für das Schmelzen, Legieren, Raffinieren und Gießen sowie das Warmhalten der verschiedenen Kupferwerkstoffe von entscheidender Bedeutung.

Zum Einsatz kommen Tiegelofenanlagen an:

- horizontalen und vertikalen Stranggießanlagen
- Form- und Schleudergussanlagen
- Späne-Recyclinganlagen
- Umschmelz- und Legierungsanlagen

Spezielle Ausführungen der Tiegelöfen, wie beispielsweise die Anordnung der Ausguss- bzw. Einfüllsysteme im Drehlager des Ofens, sind maßgebend für ihren erfolgreichen Einsatz bei der Herstellung hochwertiger Kupferwerkstoffe.



50-t-MFT-Ofen an einer vertikalen Stranggießanlage

Baugrößen MFT für Kupfer und Messing		
Fassung [kg]	max. Leistung [kW]	max. Schmelzleistung [kg/h]
120	70	125
300	180	375
600	270	600
900	450	1.050
1.250	500	1.200
1.850	650	1.640
2.400	1.200	2.900
3.600	1.400	3.600
4.800	1.600	4.100
6.000	1.800	4.600
7.200	2.000	5.100
9.600	2.500	6.400
12.000	3.000	7.700
14.400	3.500	9.000
16.000	4.000	10.300
20.000	5.000	12.800
30.000	6.000	15.400
50.000	8.000	19.800

Für das Einschmelzen von Spänen wird eine reduzierte Leistungsdichte empfohlen.

Die Schmelzleistung für Messing 60 ist ca. 40 % höher.

Weitere Baugrößen auf Anfrage verfügbar.

Anlagen für Aluminium

Baugrößen und Ausführungen

Extrem niedrige Abbrandwerte, eine genaue Temperatur- und Prozessführung sowie die einstellbare Badbewegung sind die entscheidenden Vorteile der Mittelfrequenz-Tiegelöfen zum Schmelzen von Aluminiumwerkstoffen.

Insbesondere für die Herstellung hochwertiger Legierungen und das Recycling von Spänen kommen die leistungsstarken Ofenanlagen zum Einsatz.

Einsatzbereiche:

- horizontaler und vertikaler Strangguss
- Formguss
- Späne- und Folien-Recyclinganlagen
- Umschmelz- und Legierungsanlagen



DUOMELT-Schmelzanlage

Baugrößen MFT für Aluminium		
Fassung [kg]	max. Leistung [kW]	max. Schmelzleistung [kg/h]
40	40	40
90	80	95
180	150	200
250	200	280
350	300	455
500	400	650
750	480	900
1.000	650	1.200
1.500	980	1.800
2.100	1.400	2.600
2.750	1.800	3.350
3.500	2.300	4.300
4.500	2.900	5.450
5.500	3.600	6.750
7.500	3.000	5.640
10.000	4.000	7.520
14.000	4.500	8.370
16.000	6.000	11.510
25.000	8.000	14.540
30.000	10.000	19.190

Weitere Baugrößen auf Anfrage verfügbar.

Service und Support

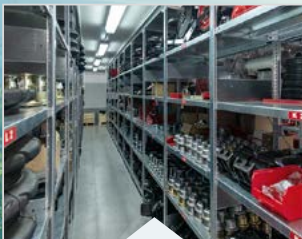
Für einen sicheren, wirtschaftlichen und störungsfreien Betrieb

Eine verlässliche Betreuung über den gesamten Anlagenlebenszyklus ist Teil des OTTOJUNKER Leistungsumfangs. Dazu gehören technische Unterstützung, Modernisierung bestehender Systeme und eine gesicherte Ersatzteilversorgung.

Über die 24/7-Service-Hotline stehen qualifizierte Fachkräfte für System- und Anlagenunterstützung zur Verfügung.

Telefon: +49 2473 601-555

E-Mail: service@otto-junker.com



Original-Ersatzteile



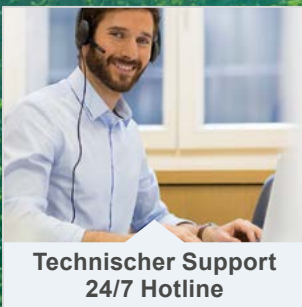
Monitoring / Analyse



Reparatur /
Instandsetzung



Prozessoptimierung



Technischer Support
24/7 Hotline



Modernisierung /
Retrofits



Training / Schulung



Beratung /
Feuerfestzustellung

07/2026

