

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

<https://petra.nt-rt.ru> || ptq@nt-rt.ru

ИНДУКЦИОННЫЕ ПЕЧИ ДЛЯ ПЛАВКИ ЧУГУНА, СТАЛИ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ



Эффективная плавка на постоянной полной мощности

Возможность плавки черных и цветных металлов без перенастройки оборудования

Отсутствие помехи и реактивных токов в сеть при любой глубине регулирования мощности

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Индукционная тигельная печь ИСТ применяется в литейном производстве для открытой индукционной плавки чёрных и цветных металлов. Открытая индукционная плавка – это плавка металлов и сплавов с нагревом в атмосфере цеха, т.е. без применения защитных газов или вакуума.

Индукционная плавка имеет ряд преимуществ перед другими видами плавки:

- В печах ИСТ происходит перемешивание расплава за счёт электродинамических сил, вызванных взаимодействием токов индуктора и садки печи. Благодаря этому при индукционной плавке расплав имеет равномерную температуру и состав по всему объёму печи.
- Плавильные печи ИСТ обеспечивают ведение плавки в любом заданном температурном режиме и обеспечивают высокую производительность.
- Выплавка в индукционных печах характеризуется малым угаром металла.
- В качестве шихты возможно использование стружки без предварительного брикетирования.
- При индукционной плавке обеспечивается улучшение условий труда по сравнению с вагранками и дуговыми печами.

ОПИСАНИЕ

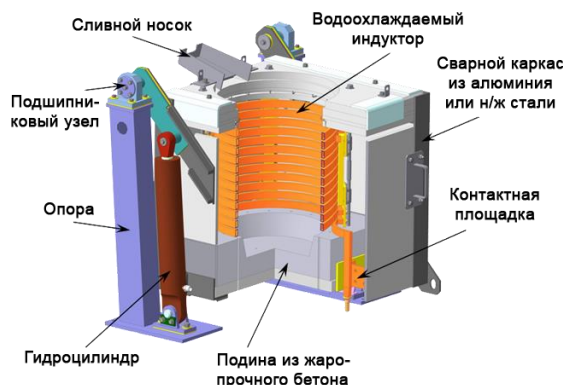
Индукционная печь ИСТ состоит из намотанной медной трубой катушки индуктора, которая установлена на подину из жаропрочного бетона и закреплена внутри каркаса. Каркас печи состоит из непроводящих и немагнитных материалов.

Тигель печи набивается по шаблону внутри индуктора. Набивка производится специальными футеровочными жаропрочными составами. К индуктору печи с выхода полупроводникового преобразователя частоты ПЕТРА-0132 или ПЕТРА-0141 подводится напряжение средней частоты.

Плавка происходит за счёт наведения в садке печи токов, которые возникают под воздействием электромагнитного поля индуктора. Система управления преобразователя частоты автоматически поддерживает выбранный оператором режим плавки индукционной печи.

Индукционная печь ИСТ оснащена системой контроля состояния футеровки, которая позволяет избежать пробоа расплавленного металла на индуктор печи из-за износа футеровки.

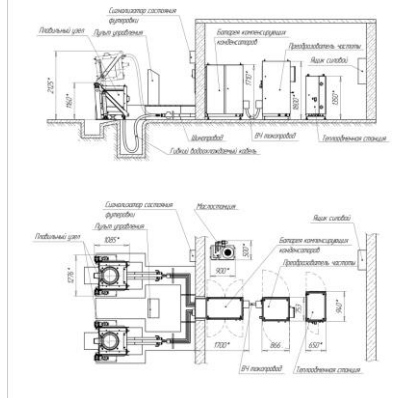
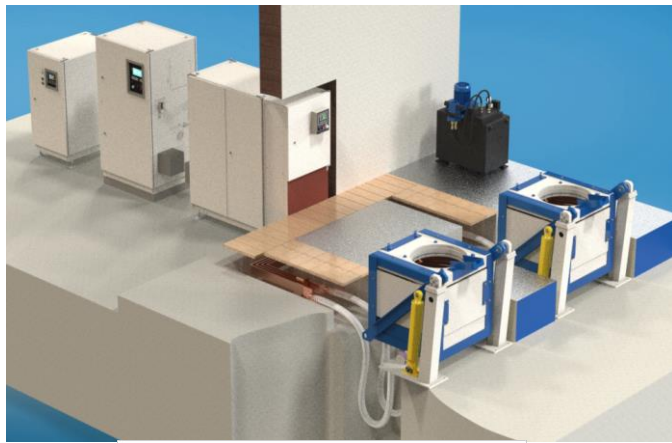
Плавильный узел индукционной печи ИСТ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ёмкость тигля по стали, т	Мощность преобразователя, кВт	$F_{\text{инд}}$, кГц	$U_{\text{инд}}$, В	$U_{\text{лит}}$, В	Скорость расплавления, т/ч	Удельный расход электроэнергии, кВт*ч/т	Расход воды м ³ /ч
0,06	100	2,4	800	380×50 Гц	0,1	1100	3,9
0,16	160	2,4	1000	380×50 Гц	0,18	885	5,1
0,25	250	2,4	1600	380×50 Гц	0,32	780	7,8
0,4	320	2,4	1600	380×50 Гц	0,5	690	10,0
1,0	500	1,0	1600	380×50 Гц	0,84	620	11,0
1,0	800	1,0	1600	570×50 Гц	1,3	610	13,0

СХЕМА РАЗМЕЩЕНИЯ ИНДУКЦИОННОЙ ПЛАВИЛЬНОЙ ПЕЧИ



Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

<https://petra.nt-rt.ru> || ptq@nt-rt.ru