

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 РАЗДАТОЧНЫЕ ПЕЧИ ДЛЯ ПЛАВКИ И ВЫДЕРЖКИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ



Быстрый выход на рабочую температуру

Высокая ремонтпригодность, низкие затраты на обслуживание нагревательного элемента

Энергосбережение при одно- и двухсменной работе

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Печи типа ИЦРТ применяются для плавки и выдерживания сплавов цветных металлов в раздаточных печах при работе с машинами литья под давлением.

Индукционная печь ИЦРТ является эффективной заменой печей типа САТ особенно в условиях одно- и двухсменной работы предприятия за счёт высокой скорости плавки и малого потребления в режиме стабилизации температуры расплава.

В индукционных печах ИЦРТ не применяется гидравлических или механических подъёмников. Расплав вычерпывается ковшом по мере необходимости.

Благодаря тому, что плавка цветных металлов в индукционных печах ИЦРТ ведётся в графитовом проводящем тигле, то требуется существенно меньшая мощность батареи компенсирующих конденсаторов.

В состав индукционной плавильной установки ИЦРТ входит комплект аппаратуры КИП и А для контроля и стабилизации температуры расплава.

ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ



Индукционная печь работает по принципу трансформатора, у которого первичной обмоткой является водоохлаждаемая катушка – индуктор. Вторичной обмоткой и одновременно нагрузкой является графитовый тигель и находящийся в нём металл. Нагрев и расплавление металла происходит за счёт протекающих в нём вихревых токов, которые возникают под воздействием электромагнитного поля, создаваемого индуктором. В состав индукционной печи ИЦРТ входит следующее оборудование.

Плавильный узел.

Плавильный узел имеет каркас прямоугольной формы, незамкнутый по периметру и представляет собой сварную конструкцию, выполненную из алюминиевого проката. Внешняя тепло- и электроизоляция корпуса плавильного узла выполнена асбоцементными плитами. Индуктор представляет собой многовитковую катушку, выполненную из медной трубки прямоугольного сечения. Витки катушки изолированы и стянуты с помощью четырёх тяг. Благодаря плотной навивке достигается максимальная связь между витками и минимальные поля рассеяния. Индуктор установлен на бетонированный под и зафиксирован относительно рамы печи. Свод печи выполнен в виде пакета асбоцементных плит. Внутри индуктора устанавливается графитовый тигель. Между индуктором и тиглем устанавливается теплоизоляция из жаростойких матов. Тигли печей являются стандартными изделиями. В комплект поставки входят два тигля заданного объёма. В процессе эксплуатации тигли приобретаются непосредственно на заводе-изготовителе (например, на Лужском абразивном заводе).

Преобразователь частоты.

Индукционная печь питается от полупроводникового преобразователя частоты ПЕТРА-0132. Управление режимом плавки осуществляется с пульта управления полупроводникового преобразователя частоты или пульта дистанционного управления. Температура расплава контролируется средствами КИП и А и поддерживается системой управления преобразователя частоты ПЕТРА – автоматически. Установка индукционной печи выполняется по проекту, разрабатываемому для конкретных условий цеха.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ*

Ёмкость тигля по меди, т	Мощность потребляемая при расплавлении, кВт	Мощность потребляемая в режиме стабилизации, кВт	$F_{\text{инд}}$, кГц	$U_{\text{инд}}$, В	$U_{\text{лит}}$, В	Время расплавления, не более, мин	Расход воды, м ³ /ч
0,3	80	18	8.0	800	380х50 Гц	40	3,9

0,4	100	20	8.0	800	380x50 Гц	40	5,1
0,75	175	35	8.0	800	380x50 Гц	40	7,8

- 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