

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 УСТАНОВКИ ДЛЯ НАГРЕВА КОНЦОВ ЗАГОТОВОК



Стабильный, регулируемый нагрев
Равномерный, регулируемый темп выдачи заготовок
Обслуживается одним работником

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Нагревательная установка применяется для индукционного нагрева концов заготовок в штамповочном производстве: высадка головок болтов и т.п.

ОПИСАНИЕ

Установка производит индукционный нагрев концов заготовок в штамповочном производстве (высадка головок болтов и др.). Для обеспечения полуавтоматической подачи заготовок в индуктор установки могут оснащаться различными системами механизации (дисковыми, роторными, линейными).

Индукционные установки с дисковыми или роторными механизмами подачи

Нагреваемые заготовки вручную или полуавтоматически устанавливаются в ячейки расположенные по окружности дискового (роторного) транспортного устройства. Поворот диска на заданный шаг производится автоматически согласно требуемой производительности. Проходя через щелевой индуктор, концы заготовок нагреваются. Ширина зоны нагрева определяется шириной индуктора. На выходе из индуктора нагретая деталь выталкивается в лоток-накопитель или скатывается по склизу в зону штамповки.

Стабилизированное время нагрева и мощность индуктора обеспечивают стабильную повторяемую температуру нагрева заготовки. Установки с дисковым механизмом применяются, например, для нагрева под высадку головок болтов.

Индукционные установки с линейным перемещением заготовки

Для индукционного нагрева прутковых заготовок насосных штанг под высадку замковой части применяется механизм с линейным перемещением заготовки. Заготовки автоматически забираются захватывающим устройством с загрузочного стола и подаются на цепной транспортёр, который пошагово перемещает заготовку к индуктору в поперечном направлении. Загрузка и выгрузка нагреваемой части заготовки из индуктора производится продольным перемещением заготовки с помощью специального захвата. Извлечённую из индуктора заготовку досылающее устройство подаёт непосредственно в руку штамповщику.

Автоматизация процесса обеспечивает стабильную и повторяемую температуру нагретой части заготовки на выходе из индуктора.

Индукционные установки с ручной подачей заготовок.

Для индукционного нагрева концов заготовок применяются также установки с ручной подачей.

Применяемое оборудование: **индукционные установки ПЕТРА-0501, преобразователи частоты ПЕТРА-0132 (60-320 кВт) или ПЕТРА-0141 (320-800 кВт).**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметры нагреваемых заготовок, мм	25...50
Производительность по нагреваемой части заготовки, кг/ч	320...640
Номинальная мощность, кВт	160, 250, 320
Частота тока индуктора, кГц	2.4, 8.0
Напряжение питающей сети, В	3х380, 50 Гц
Расход охлаждающей воды, м³/ч	3...4,2

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