

Назначение печи:

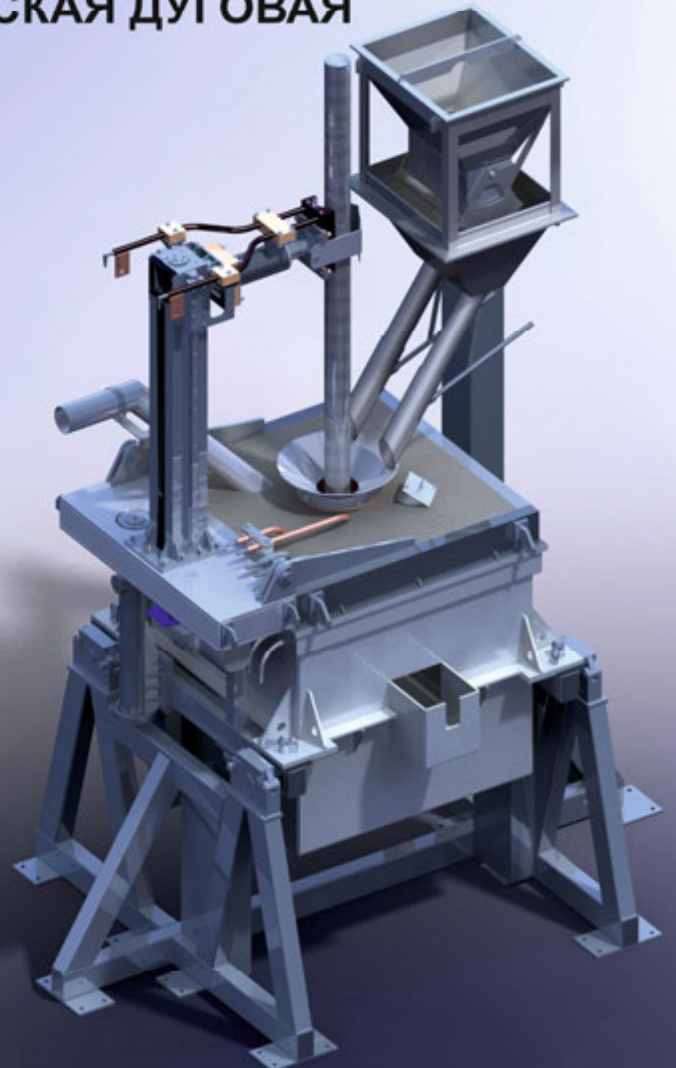
- Выплавка черных металлов: стали, чугуна
- Выплавка цветных металлов: алюминия, меди
- Ферросплавы - восстановление, рафинирование
- Выплавка комплексных лигатур
- Переработка промышленных отходов с извлечением ценных компонентов
- Выплавка кремния



Параметры печи ДП-0,1

мощность	140 кВА	250 кВА
напряжение питающей сети	380 В	380 В
диаметр сводового электрода	75(100)мм	100(150)мм
масса оборудования без футеровки	4000кг	5000кг.

МАЛАЯ УНИВЕРСАЛЬНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ДУГОВАЯ ПЕЧЬ ДП-0,1

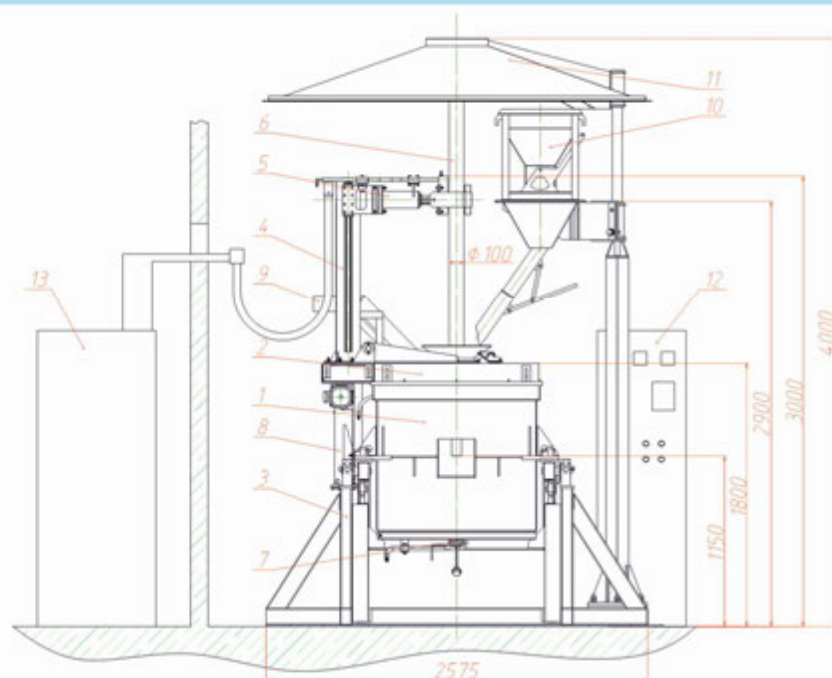


ООО "НПФ КОМТЕРМ" 105275 г.Москва, ул. 5-я Соколиной Горы, д.18, корп. 1
 тел./факс: (495) 366-32-34, тел.:(499) 748-95-65
 comterm@comterm; www.comterm.ru

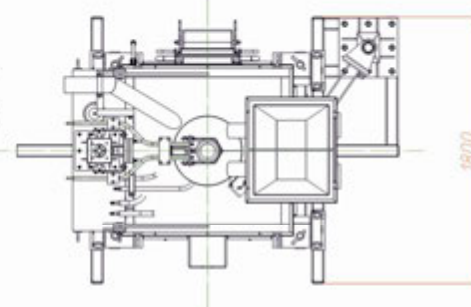


Особенности печи:

1. Печь выполняется переменного или постоянного тока по пожеланиям Заказчика.
2. Источник питания – экономичный с широкими возможностями, позволяющий вести энергетически эффективную плавку на всех стадиях процесса как переplava, так и выплавки.
3. Состав оборудования печи гибко подбирается под нужды Заказчика.
4. Применение сменных ванн (футерованных кожухов) по-зволяет проводить различные процессы в одной печи без длительной и дорогостоящей переналадки. Заказчик может иметь кожуха различной конфигурации (цилин-дрические, кубические, конические и т.д.) с футеровками под различные процессы максимальным объемом рабочего пространства 0,35 м³.
5. Используемые футеровки: основная, кислая, графитовая, угольная, в т.ч. гарнисажная.
6. Ванна печи может быть выполнена как с рабочим окном, так и без него в зависимости от технологического процесса и пожеланий Заказчика.
7. В печи применяются унифицированные комплектующие ведущих фирм-производителей.
8. Оригинальная конструкция механизма наклона печи, позволяющая производить наклон вокруг оси, находящейся под носком печи, и вокруг оси, находящейся под рабочим окном печи, что предотвращает изменение траектории струи в процессе слива металла и скачивания шлака.
9. Возможна установка электрода диаметром от 75 до 150 мм. Электрододержатель выполнен с самоцентровкой электрода по оси печи, простым, надежным, упра-вляемым механизмом захвата электрода, расположенным в холодной зоне печи.
10. Механизм загрузки обеспечивает равномерную подачу сыпучих вокруг электрода и предусматривает три варианта загрузки: разовая, порционная, непрерывная.
11. Печь снабжена современной системой управления, по структуре аналогичной промышленной, выполненной, как вариант, на базе контроллера Siemens.
12. Возможна установка дополнительного исследовательского и технологического оборудования по желанию Заказчика.



- 1 – Ванна печи
- 2 – Свод печи
- 3 – Механизм наклона печи
- 4 – Механизм перемещения электрода
- 5 – Электрододержатель
- 6 – Электрод сводовый
- 7 – Электрод подовый
- 8 – Механизм подъема и отворота свода
- 9 – Патрубок газоотсоса
- 10 – Механизм загрузки
- 11 – Зонт
- 12 – Шкаф управления
- 13 – Источник питания



Технологические параметры печи ДП-0,1 для выплавки металлов

Выплавляемый металл	Вес загрузки, кг	Продолжительность периода расплавления, мин	Удельный расход эл. энергии кВт*час/т
Сталь, чугун	100	20	605
	150	30	630
	200	40	661
Алюминий и сплавы	30	9	475
	50	12	473
	70	12	455
Медь и сплавы	120	17	400
	180	25	420
	240	34	445

