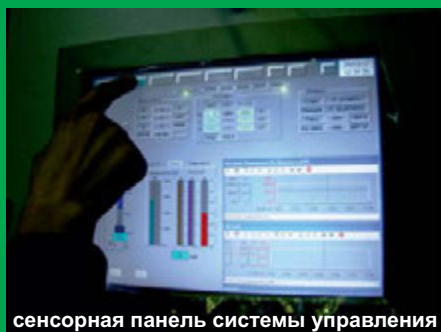


Дуговые печи постоянного тока от 0.5 до 1 тонн производства ООО «НПФ КОМТЕРМ»

В результате детальной проработки в системе 3-х мерного проектирования, обеспечиваем:

- Взаимодействие со смежным оборудованием
- Удобство, простоту эксплуатации персоналом
- Решение вопросов транспортирования металла и шлака
- Предотвращение ошибок в проекте цеха



сенсорная панель системы управления



Комплексный подход
Поставка готовой печи
– “приболти, включи и
плавь”

- Точные средства проектирования
- Выбор лучших проверенных отечественных и импортных комплектующих
- Контроль изготавливаемых компонентов
- Поставка смежного оборудования
- Поставка и внедрение технологии выплавки

Комплектная поставка

- Механическая часть печи
- Приводы - гидравлические, электромеханические;
- Источники электропитания – трансформатор, транзисторный выпрямитель;
- Электрическая часть, в том числе высоковольтная часть;
- Система автоматизированного управления;
- Готовые решения по экономичной и надежной футеровке печей;
- Смежное оборудование – системы подачи сыпучих и газов, газоочистка, стенды подогрева ковшей.



испытания печи ДП-0,5 перед поставкой в Германию

**Выплавляемые и
переплавляемые
материалы:**

- Сталь
- Чугун
- Алюминий
- Медь
- Ферросплавы, отсе́вы ферросплавов
- Шлаки для извлечения ценных компонентов



ДП-0,5 в системе
3-х мерного проектирования



фрагмент стемы
водяного охлаждения

Тип печи	ДП-0,5	ДП-0,5	ДП-1
Мощность источника питания, кВА	630	1000	1000
Наряжение питающей сети, кВ	0,4;6;10	0,4;6;10	0,4;6;10

параметры печей при плавке стали и чугуна

Номинальная емкость печи, т	0,5	0,5	1,0
Удельный расход электроэнергии, кВт•ч/т с перегревом до 1550°C	560	575	577
Время расплавления, мин с перегревом до 1550°C	32	21	41

параметры печей при плавке алюминия и его сплавов

Номинальная емкость печи, т	0,5	0,5	1,0
Удельный расход электроэнергии, кВт•ч/т	450	425	442
Время расплавления, мин	26	17	31

**Технологические особенности печей
постоянного тока от 0.5 до 1 тонны**

- Высокая производительность за счет высокого теплового и электрического КПД
- Сохранение легирующих компонентов при переплаве легированной шихты
- Возможность осуществления восстановительных и окислительных режимов
- Возможность переплава всех видов шихты, включая стружку
- Печи имеют короткий носок, что ведет к устранению возможности дополнительного загрязнения выплавляемого металла газами, неметаллическими включениями в желобе
- Поворот ванны строго вокруг носка позволяет иметь короткую струю и подставлять ковш непосредственно под желоб
- Печи имеют отдельное окно для скачивания шлака, что исключает загрязнение готового металла остатками шлака. При наклоне порог окна остается на том же удобном уровне
- Применение сменных ванн позволяет проводить различные процессы в одной печи простой заменой ванн - без длительной и дорогостоящей переналадки
- Согласованная работа выпрямителя и системы управления позволяет плавильщику не заботиться о режимах – оптимальный выбор происходит автоматически



Фрагмент маслonaпорной станции

