

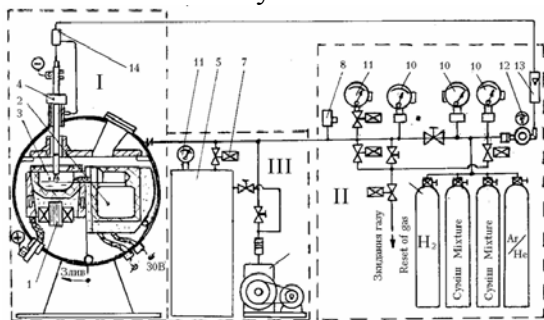


Универсальный плазменно-дуговой агрегат

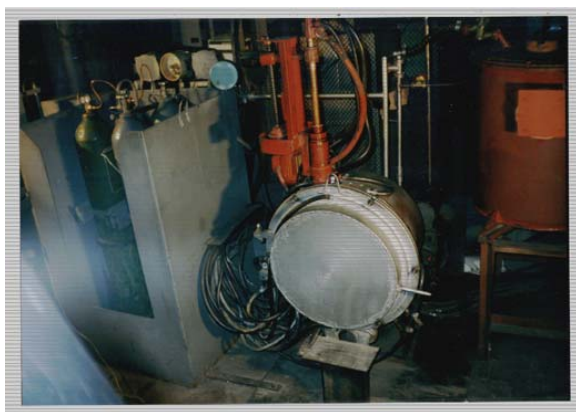
Универсальные плазменно-дуговые агрегаты малой емкости (УПДА) предназначены для:

- пилотного и полупромышленного производства литых изделий;
- художественного литья;
- производства ремонтных отливок, лабораторных и опытных целей

Схема установки



1 - Электромагнит перемешивания расплава; 2 - Камера формы; 3- Плавильный гарнисажный тигель; 4 - Плазмотрон; 5 - Ресивер; 6- Форвакуумный насос; 7 - Вакуумный вентиль; 8 - Датчик дистанционной регистрации давления; 9 - Электромагнитный клапан; 10 - Манометр; 11 - Вакуумметр; 12 - Редуктор; 13 - Ротаметр; 14 - Коллектор.



Универсальный плазменно-дуговой агрегат для плавки, рафинирования и литья металлов и сплавов под регулируемым давлением

Основные параметры базовой модели УПДА:

Емкость тигля (кг)	1-45
Мощность плазмотрона (кВт)	20-50
Давление в плавильной камере (атм)	10^{-5} -6,0
Скорость плавления металла (кг/мин)	0,5-1,5
Производительность при рафинировании расплава (кг/час)	до 500
Плазмообразующий газ	Аргон, гелий, азот, водород, воздух или его смеси
Расход плазмообразующего газа (л/мин.)	3-20
Типы плавильных тиглей	Гарнисажный, графитовый, керамичный
Способ разливки металла	В вакууме, защитной атмосфере, в условиях регулируемого давления, в воздухе
Виды переплавляемых металлов и сплавов	Цветные, черные, тугоплавкие металлы и сплавы
Способы плавки	Плазменно-дугой прямого или побочного действия
Способы перемешивания металла в плавильном тигле	Конвективное, электромагнитное, механическое, их комбинации

В качестве источника питания УПДА использовался типовой дуговой выпрямитель постоянного тока.