



Вакуумна магнітодинамічна установка для лиття під низьким комбінованим тиском

Призначення установки

- ✓ Приготування сплавів з розплавленням компонентів, які легують, та одночасним перемішуванням сплаву.
- ✓ Нагрів та терморегулювання рідкого сплаву з його електромагнітним перемішуванням.
- ✓ Вакуумне рафінування рідкого сплаву з його електромагнітним перемішуванням.
- ✓ Модифікування сплаву з його електромагнітним перемішуванням.
- ✓ Регульована програмна заливка сплаву у литу форму під впливом електромагнітного тиску.
- ✓ Кристалізація відливка з комбінованим впливом на сплав, який кристалізується, електромагнітного та пневматичного тиску.
- ✓ Терморегулювання рідкого сплаву у тиглі під час кристалізації відливка.



Технічна характеристика

Корисна місткість тигля, кг - 400

Продуктивність при заливці у форму (витрати металу), кг/с, не менше - 6

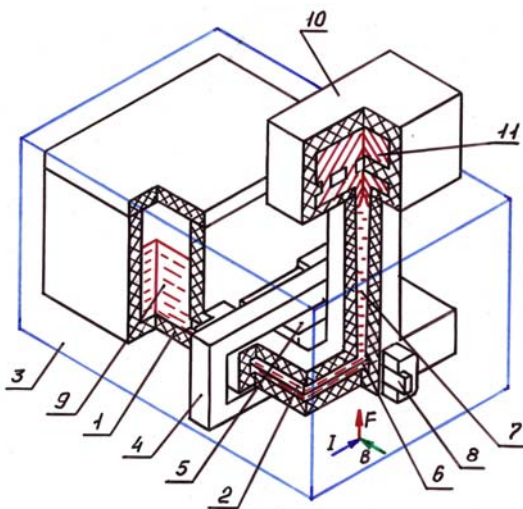
Максимальна температура металу °С - 750

Потужність електромагнітної системи у режимі терморегулювання, кВт - 13

Вакуум для роботи, кПа (мм. рт. ст) - 0,133 (1)

Максимальний пневматичний тиск, кПа (кг/см²) - 50 (0,5)

Максимальний електромагнітний тиск кПа (кг/мм²) - 20 (0,2)



Установка обладнана процесором для контролю та регулювання параметрів технологічних процесів.

Будова установки:

1 – тигель; 2 - кільцевий горизонтальний канал; 3 – камера; 4 - магнітопровід індуктора; 5 - котушка індуктора; 6 - робоча зона; 7 – металопровід; 8 - область впливу електромагніту; 9 - рідкий розплав; 10– кристалізатор; 11 - затверділий відливок

Please forward your proposals and suggestions to:

34/1 Vernadsky Avenue, 03680, Kiev-142, Ukraine, Physico-Technological Institute of Metals and Alloys of the National Academy of Sciences of Ukraine. Tel. (044) 444-35-15. Fax (044) 459-50-29. E-mail: metal@ptima.kiev.ua