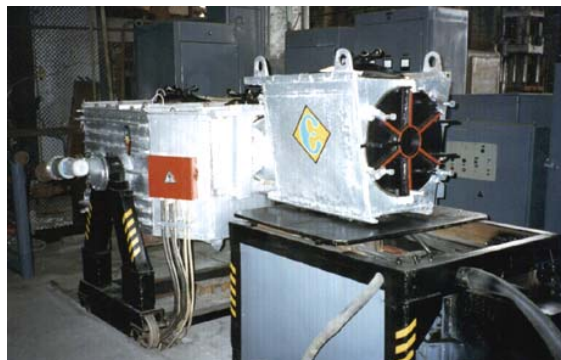




## Вакуумна магнітодинамічна установка для напівбезперервного лиття зливків з алюмінієвих сплавів

### Призначення установки:

- ✓ Приготування сплавів з розплавленням легуючих компонентів та одночасним електромагнітним перемішуванням сплаву;
- ✓ Нагрівання та термостатування рідкого сплаву з його електромагнітним перемішуванням;
- ✓ Вакуумне рафінування рідкого сплаву з його електромагнітним перемішуванням;
- ✓ Модифікування сплаву з його електромагнітним перемішуванням;
- ✓ Фільтрація рідкого сплаву крізь пористий керамічний фільтр;
- ✓ Регульоване програмне електромагнітне розливання рідкого сплаву у низький кристалізатор з тепловою насадкою;
- ✓ Регульоване управління швидкістю лиття;
- ✓ Термостатування рідкого сплаву під час лиття зливка до кристалізатору;
- ✓ Створення захисної атмосфери над поверхнею сплаву під час лиття зливка до кристалізатору.



Загальний вигляд установки

### Технічна характеристика

Корисна місткість тиглю, кг – 600;

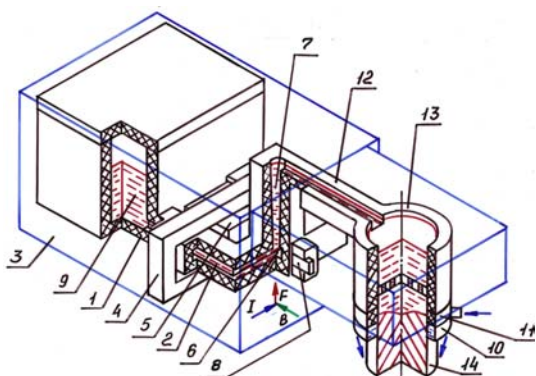
Максимальна температура металу, °С – 750;

Потужність електромагнітних систем в режимі термостатування, кВт – 20;

Робочий вакуум, кПа (мм рт. ст.) – 0,133 (1);

Діаметр зливку, мм – до 250

Установка споряджена процесором для контролю та регулювання технологічних параметрів. До комплексу входять: блок живлення, шафа керування, вакуумний насос з вакуумною системою, машина для напівнеперервного лиття зливків.



### Будова установки:

1 – тигель; 2 – кільцевий горизонтальний канал; 3 – вакуумна камера; 4 – магнітопровід індуктора; 5 – катушка індуктора; 6 – робоча зона; 7 – металловід; 8 – область дії електромагніту; 9 – рідкий розплав; 10 – кристалізатор; 11 – теплова насадка; 12 – жолоб; 13 – фільтрувальна камера; 14 – зливоч.