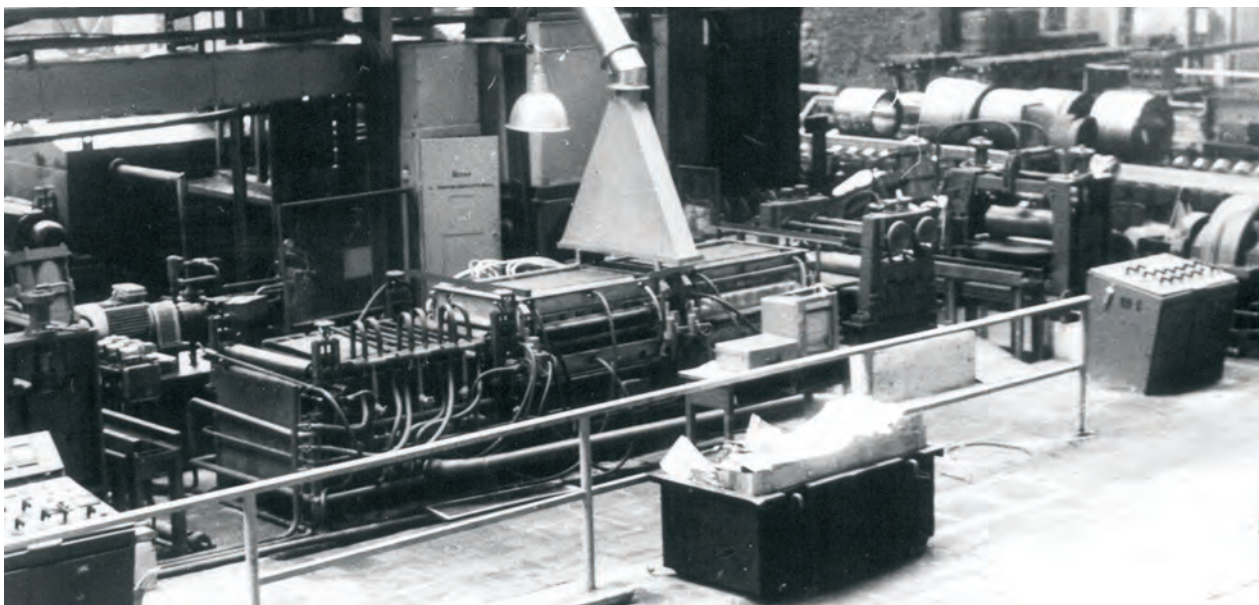


ІНДУКТОРИ ДЛЯ ТЕРМООБРОБКИ ПЛОЩИННОГО ПРОКАТУ МЕТАЛІВ



Установка індукційного відпалу в прокатному цеху металургійного заводу

Призначення

Розробка призначена для загартування, відпалу та травлення площинного прокату металів у спеціалізованих технологічних лініях відпалу. Може застосовуватися у чорній та кольоровій металургії

Характеристики

| | |
|--|-------------|
| Повна потужність, кВт | 100–1000 |
| Живлення | 380 В/50 Гц |
| Продуктивність, т/год | 2–10 |
| Коефіцієнт потужності | 0,5–0,7 |
| Температура нагріву, °С | 700 |
| Питомі витрати електроенергії, кВт·год/т | 50–80 |
| ККД, % | ≥85 |
| Ширина стрічки, мм | 620 ± 20 |
| Товщина стрічки, мм | 0,4–4 |
| Габаритні розміри, м | 1×1×0,6 |

Охорона інтелектуальної власності

IPR3

Переваги

Питомі витрати електроенергії порівняно з традиційним нагрівом у печах опору скорочується в 2–4 рази. Виключається застосування мінеральних палив, знижуються угар металу і габарити устаткування. Термообробка чорних металів здійснюється на частоті 500 Гц

Рівень готовності розробки. Пропозиції до комерціалізації

IRL7, TRL8

На замовлення здійснюється виготовлення, постачання та гарантійне обслуговування пристрою, а також навчання персоналу

Контактна інформація

Бріль Володимир Вікторович, Інститут електродинаміки НАН України,
+38 044 366 25 70, e-mail: brylvv@ied.org.ua