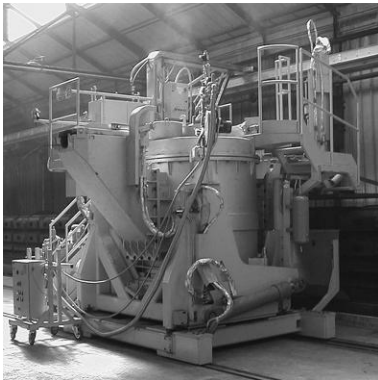
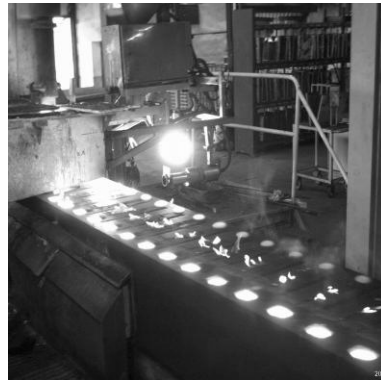




Оборудование для обработки расплавов порошковой проволокой



Оборудование для автоматической заливки литейных форм с помощью стопорного устройства.



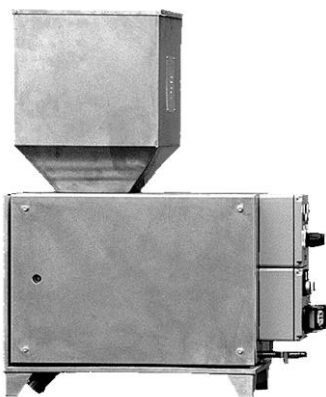
Процесс инокулирующей обработки.



Станции обработки порошковой проволокой



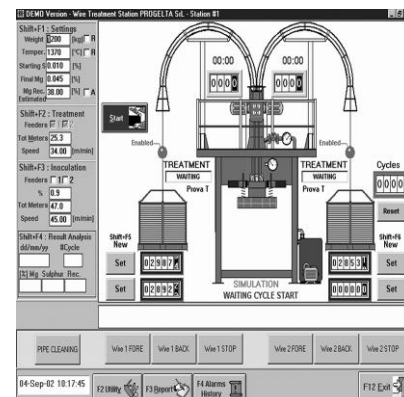
Станция обработки ковшей порошковой проволокой. Объем ковша 16 т.



Дозатор. Система для инокулирующей обработки в струе.



Пульт управления



Интерфейс оператора станции модифицирования.

Оборудование и технологии, поставляемые Компанией НПП.

Компания НПП поставляет комплексы для разлива модифицированного чугуна с помощью стопорного устройства, оборудованного дозатором для инокулирующей обработки чугуна в процессе заливки в форму.



Дозирующее устройство BATCHER – 1

Предназначено для дозирования сыпучих материалов (ферросплавов, модификаторов, различных легирующих добавок) в жидкий металл на струю во время заливки из печи в ковш либо при переливе из ковша в ковш, либо во время заливки литейных форм. Сменная конструкция подающего и дозирующего устройства позволяет подавать в металл различные фракции гранул, в том числе трудно-сыпучие и порошкообразные.



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ:

Наименование параметра		Значение
Производительность		30-3000 г/мин
Производительность min — max		1,8 -180 (1,8кг/оборот) кг/час
Тип гранулы		микро гранула 0,2 – 1 до 2-5 мм
Скорость вращения шнека		1-100 об/мин
Диаметр цилиндра шнека		45 мм
Объем центрального бункера - стандарт		35 л
Материал бункера		Нержавеющая сталь или сталь с порошковой эмалью
Параметры потребляемой электроэнергии:		
	Напряжение	Трехфазное, 220 В
	Частота	50 Гц
Длина дозатора в сборе		не более 725 мм
Ширина дозатора в сборе		не более 525 мм
Высота дозатора в сборе		не более 660 мм
Пульт управления на стойке		Контроллер с цифровым дисплеем
Габаритные размеры (длина x ширина x высота)		600x750x1850 мм
Вес		20 кг
Вес дозатора (без пульта управления)		не более 50 кг