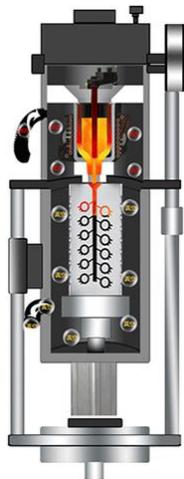
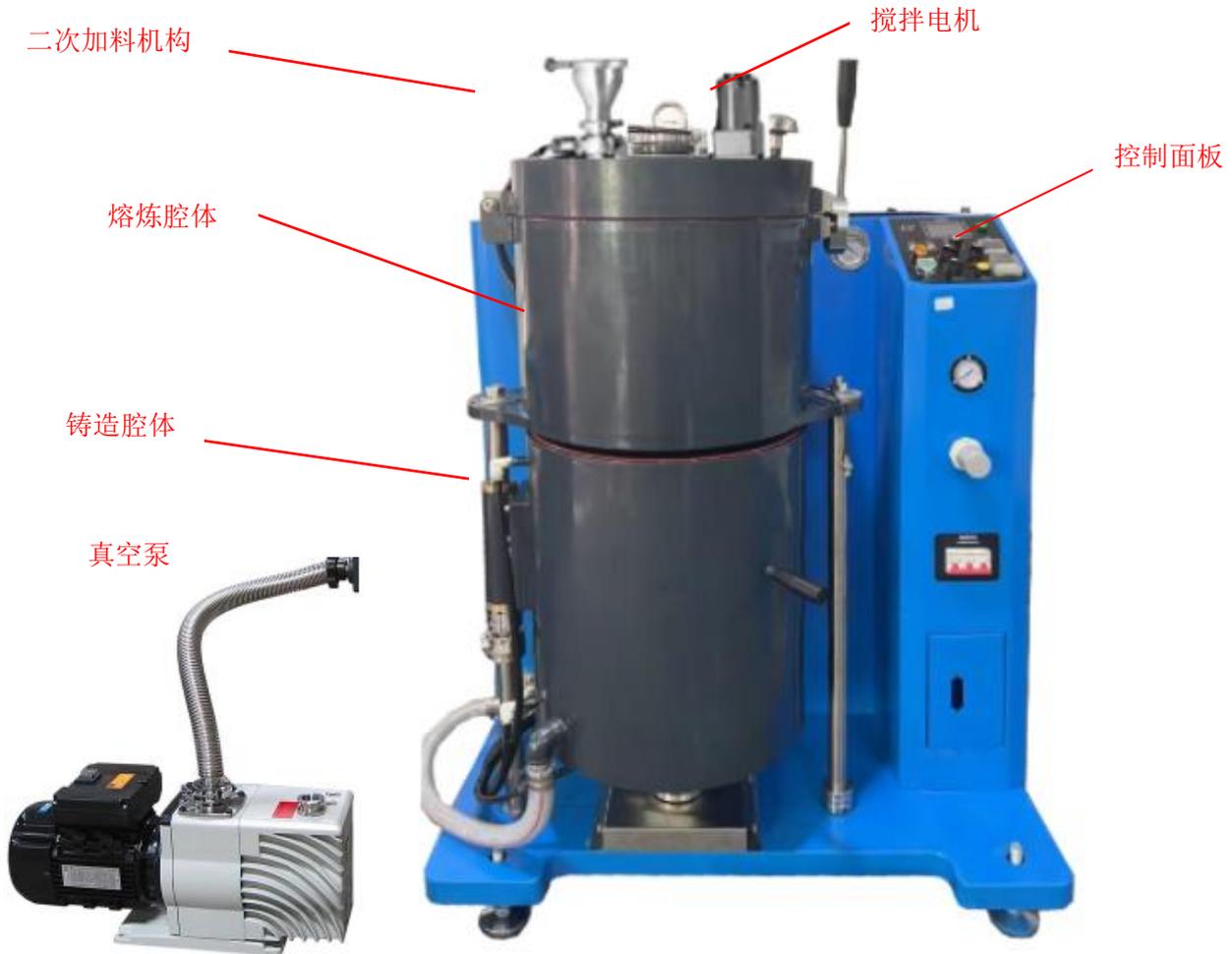
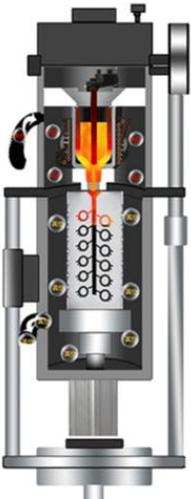


1600°C气氛控制感应熔炼/铸造炉（10L， 二次加料/机械搅拌） IMCS-1600-10L



IMCS-1600-10L 是一款半自动感应熔炼和铸造系统，用于惰性气氛下熔炼和铸造各种合金，最高温度可达 1600℃，熔炼坩埚容积为 10.88L（Φ215×300mm）

技术参数

<p>产品特点</p>	<p>熔炼和铸造都是在密闭环境下，可在惰性气氛保护环境下熔炼和铸造各种合金 带有二次加料机构，可在熔炼状态下，进行二次加料，而不破坏密封环境 带有机械搅拌机构，可进一步提高熔炼均匀性</p>
<p>电源要求</p>	<p>电压 380V，三相，50/60Hz 功率：35KW</p>
<p>熔炼腔体</p> 	<p>标配一个石墨坩埚作为熔炼坩埚，坩埚容积：10.88L，尺寸：内径 215mm×高度 300mm，可以熔炼和铸造 15KG Fe 基合金 感应线圈在熔炼腔体内，用于快速加热，熔化材料 高纯氧化铝纤维作为保温材料 需要一个水流量 >116L/min 水冷机（设备中不包含），来冷却感应电源，可在本公司选购循环水冷机 KJ-6300</p>
<p>坩埚</p>	<p>坩埚底部带有一个孔，熔炼时用石墨塞堵住孔，铸造时打开，确保熔炼样品到铸造模具中</p> 
<p>铸造腔体</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • 铸造模具：内径 215mm×高度 300mm • 延时加压铸造（~0.15MPa），可让熔体铸造到模具中，达到高密度，低残留 • 铸造腔体可以转动开，便于安装和取出铸造模具 • 铸造模具也可以抬起，与熔炼腔体紧贴，进一步减少熔铸时的温降 <p>铸造腔和模座由 0.3-0.5MPa 的压缩空气驱动。压缩气泵是必需的，但不包括在内。</p> 
<p>铸造模具</p>	<p>设备标配中不含铸造模具，可根据客户要求在本公司定制铸造模具</p>
<p>水冷铜模（可选）</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 可根据客户要求定制水冷铸造铜模，特点：

	<ul style="list-style-type: none"> ○ 金属样品快速冷却 ○ 减小铸造过程中，材料氧化的可能性 ○ 铸造后，容易脱模
<p>温控系统</p>	<p>最高温度可达 1600℃ 采用 B 型热偶测温和控温 可设置 20 段温度段</p>
<p>真空和气体保护</p>	<p>最高真空度：1torr 设备中标配一个机械泵 需要高出 Ar 或 N2 可以考虑使用气体净化系统，以确保在 1 ppm 的氧气和湿度下熔化和铸造(左图)，这比分子泵系统效果好。</p>
<p>设备尺寸</p>	<p>1100mmL×1015mmW×1450mmH</p>