

АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ ЗАКАЛОЧНЫЙ КОМПЛЕКС АГНИ АЗК.43.400



А Г Н И
agni.pro

Автоматизированный закалочный комплекс АГНИ АЗК.43.400 предназначен для выполнения задач по закалке стальных изделий на масло, воду и полимерные составы. Ключевой особенностью станда является обеспечение защитной атмосферы в течение всего процесса термообработки (от момента загрузки до извлечения из закалочной жидкости).

Обрабатываемая деталь не контактирует с воздухом.

Последовательность действий термиста при работе на комплексе АЗК.43.400:

1. Разместить образец на рабочей платформе.
2. Накрыть образец колпаком.
3. Включить подачу защитного газа, дождаться вытеснения воздуха из рабочего пространства колпака.
4. Нажатием ножной педали открыть печь и втолкнуть колпак с деталью в камеру печи (для облегчения размещения колпака внутри камеры печи предусмотрены направляющие).
5. Закрыть печь и дождаться завершения заданного цикла термообработки.
6. Извлечь колпак с деталью из печи, разместить его на лифтовой платформе.
7. Нажатием ножной педали включить лифтовой механизм.
8. Лифтовая платформа переместится в закалочную жидкость вместе с деталью, при этом колпак останется над поверхностью жидкости.
9. Платформа плавно опустится вниз закалочной ванны, а затем вернется в исходное положение.



Основные характеристики:

Рабочее пространство камеры печи ШxГxВ	350x500x250 мм
Рабочее пространство внутри колпака ШxГxВ	260x380x180 мм
Максимальная температура термообработки, при использовании колпака	1 100°C
Максимальная рабочая температура печи,	1 280°C
Объем закалочной ванны	400 л
Потребляемая мощность (макс.)	15 кВт
Привод открытия двери	пневматический
Привод лифтовой платформы	пневматический

Компрессор входит в состав комплекса

Опционально возможно:

- Увеличение габаритов рабочего пространства колпака и печи.
- Оснащение дополнительной печью для задач отжига.
- Оснащение дополнительной ванной под разные составы закалочной жидкости.
- Электромеханический привод лифтовой платформы.
- Увеличение максимальной рабочей температуры колпака – 1 250°C.
- Нагреватель для подогрева закалочной жидкости.
- Чиллер / куллер принудительного охлаждения закалочной жидкости.
- Регистрация данных о температуре закалочной жидкости от 1 до 3 зон.
- Установка бумажного самописца.
- Принудительное перемешивание закалочной среды.



Состав комплекса АЗК.43.400:

- Закалочная печь с микропроцессорным контроллером управления.
- Закалочная ванна с лифтовым механизмом и системой управления температуры.
- Система подачи защитного газа (колпак из жаропрочной стали, трубопроводы и арматура).
- Пневматическая система (компрессор, арматура, ножные педали управления).

Закалочная ванна включает в себя:

- Лифтовая платформа для перемещения обрабатываемых образцов;
- Система подогрева закалочной среды до заданной температуры;
- Система контроля температуры;
- Индикация текущей температуры;
- Индикатор уровня закалочной жидкости.

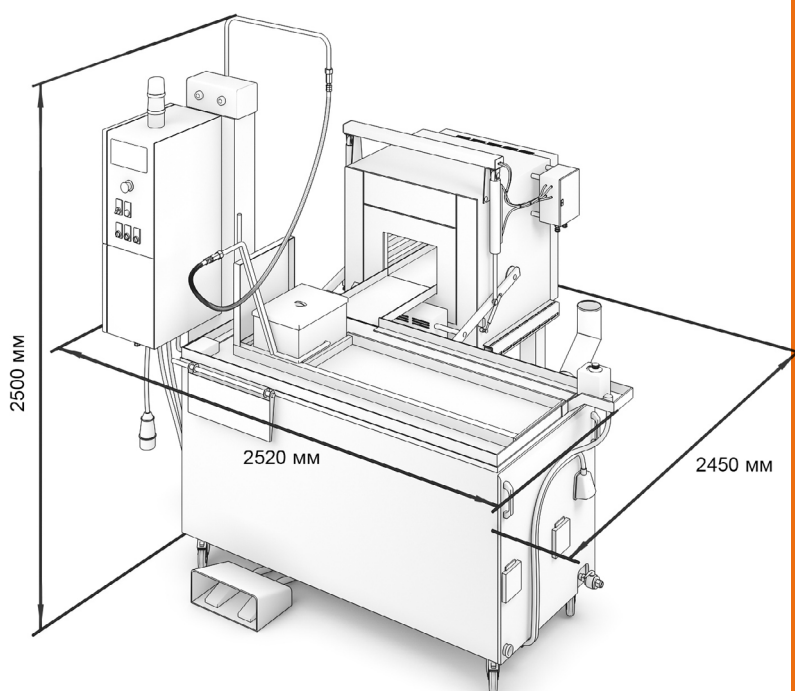
Контроллер управления стендом - микропроцессорный ПИД регулятор.

Контроллер включает в себя:

- USB-разъем для записи архива на Flash-носитель;
- Графический 3,5" дисплей;
- Интерфейс для связи с компьютером по протоколам связи Modbus ASCII или Modbus RTU;
- Архивная память для хранения измеренных значений.

Основные характеристики контроллера:

- Разрешение 1°C или 0,1°C;
- Методы управления нагревателем: ШИМ, РСР, ФИУ;
- Отображение измеренной информации как в виде графика, так и в виде текста;
- Имеется возможность настраивать отображаемую величину (СО, Па, % и т.д.).



А Г Н И
agni.pro

Производственно-инжиниринговая компания АГНИ
Россия, г.Санкт-Петербург
88007004894
info@agni.pro
<http://agni.pro>