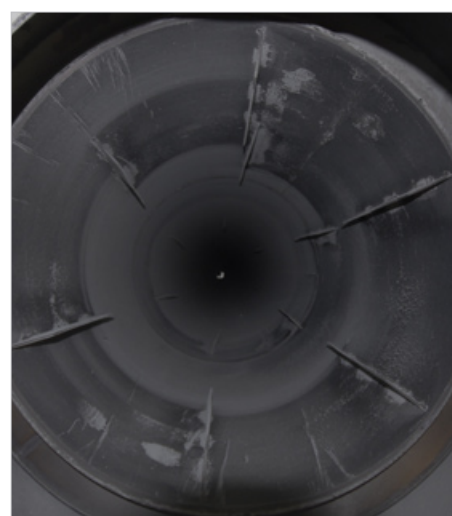


FORGÓDOBOS, INDIREKT FŰTÉSŰ KEMENCE, SZILIKÁTIPARI ALKALMAZÁSRA



A berendezés megnevezése:	Forgódobos, indirekt fűtésű kemence
A KÉPEKEN LÁTHATÓ TERMÉK FŐBB MŰSZAKI ADATAI	
Fűtési mód:	Elektromos ellenállás fűtés
Feszültség:	3 x 400 V, 50 Hz
Teljesítmény:	200 kW
Munkatér méretei (mm):	Ø 800 x 13.000
Max. üzemi hőfok:	750 °C
Hőszigetelés:	szálkerámia
Vezérlés:	Teljesen automatikus, PLC és PC, tirisztoros teljesítményszabályozás
Hőkezelési technológia:	Szilícium-karbid por hőkezelése, további feldolgozás előtt.
A forgódobos, indirekt fűtésű kemence rövid ismertetése	
Leírása:	A kemence munkatere egy hőálló acélból gyártott forgó dob, amely a kifutó oldal felé lejt. Ez a dob egy hőszigetelt kamrában van elhelyezve. A kamrában kerülnek elhelyezésre a villamos fűtőtestek, melyek a hőenergiát állítják elő. A közvetett fűtés abban nyilvánul meg, hogy közvetlenül a hőálló acéldob külső felületét fűtjük, mely hővezetéssel adja át a hőenergiát a betétadag számára.
Felhasználása:	Alapanyag feldolgozó ipar