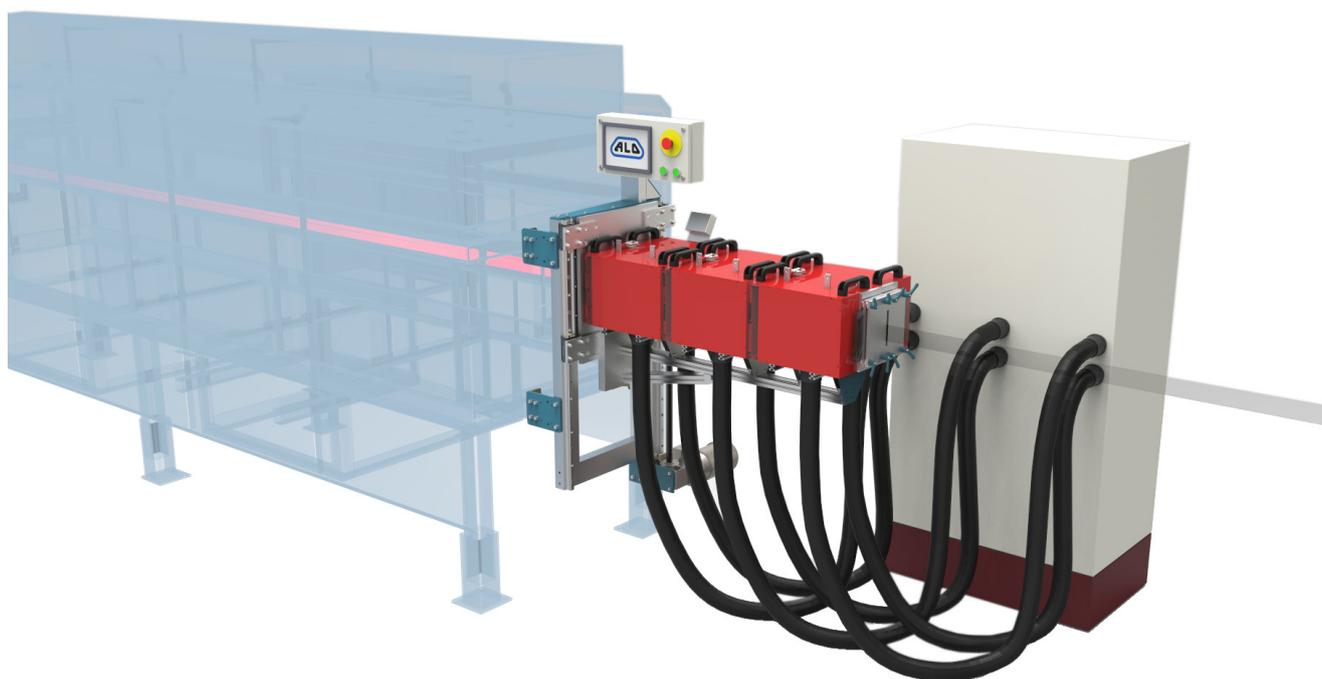


ALO 198-PREHEAT-B 高频感应预热设备



该设备包括:

工作线圈及发生器
调节式安装版
人机界面

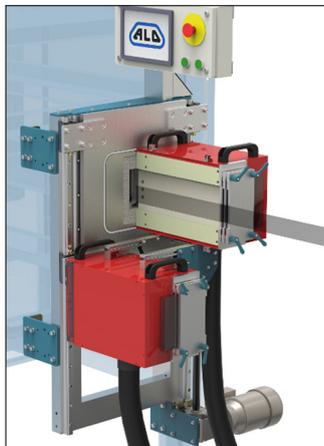
性能:

带锯宽度 20 - 85 mm
带锯厚度 0.6 - 1.6 mm
热容量: 最大至 1000° C

- 可安装至任何现存的淬火炉或者回火炉以大幅提升输出效率
- 效率高, 通过镶嵌在磁通材料SM²C[®]中的辫编线圈可以拥有85%或者更多的电能转换率!
- 该预热设备基本上无磁偏离区域, 消除了工伤事故的风险
- 其工作线圈效率强劲且易于装卸及维护
- 节能 (常规的感应预热设备电能转换成热能的效率只有55%)

设备介绍

预热设备



可将任意一侧的工作线圈组件打开对其进行维护

通过新的感应技术，使得扁平的感应线圈可以作为感应器分别安放在带锯条的两侧进行加热，且线圈组件可以很方便地进行装卸及维护。预热设备通道两侧的绝缘材料SM2C®能消除热量向锯条反射的现象。SM2C®材料是一种非常先进的磁通材料，能产生相对应的磁导率，从而使带锯获取正确的热处理温度。

预热设备装载在可以调节高度的电动安装板上，可以降低预热设备的位置以方便清理维护马弗炉管。另外，预热设备可以很方便地拆卸下来，对例如热绝缘材料进行清理维护。该预热设备及安装板应该被提前安装在已有的炉体/马弗炉管上，这样可以防止保护气体泄露，因为该设备直接对接在马弗炉管上且在管口有密封硅胶。

内部降温

即使该感应预热设备可以将超过85%左右的电能转换成热能并传导至带锯，但其仍然需要一个感应器水冷系统。用来降低多余热量的冷却管和感应器组装在一起，其内部的水/液体热量交换器将对逆变器，感应器及供电线产生冷却作用。

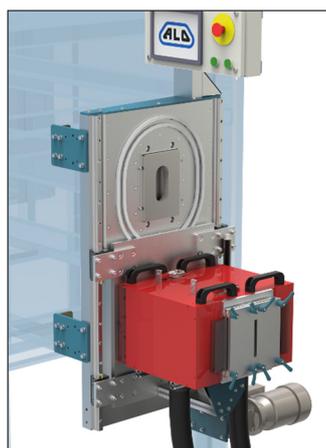
人机界面

该系统采用西门子PLC及可以设置参数的操作员终端。

环境与经济效益

选择使用一个将辫编线圈镶嵌在软磁复合材料SM2C®中的感应器的重要原因是能大幅度降低能耗。该感应预热设备电能转换成热能的利用率高达85%，而常规的利用率只有55%。

假设一天两班的使用设备，与常规的感应预热设备相比较，该感应预热设备每年可节省90 MWh的能耗。



工作线圈组件可以从运行位置降低以方便清理及维护马弗炉管

技术规格:

带锯宽度:	20 - 85 mm
带锯厚度:	0.6 - 1.6 mm
热容量:	最大至 1000° C
热容量/速度样例:	27x0,9 mm 5米/分钟 1000° C
PLC 系统:	Siemens S7 1200
电压:	400 VAC 三相, 50-60 Hz 直接接地系统
最大能耗:	47 kVA

该系统需要一个外接冷却系统



SWEDISH QUALITY
WITH RESPECT FOR THE
ENVIRONMENT AND
SAFETY REGULATIONS