

KALIP ISITMA FIRINLARI DIE HEATING FURNACES

Kalıp ısıtma fırınları müşterinin kalıp ölçülerine göre dizayn edilip üretilmekte ve 3 kademeli ısıtma yapmaktadır. Üç kademeli ısıtmanın avantajı; bütün kalıplar 450°C'de beklememekte, böylece kalıp ömrü uzamaktadır. Birinci bölmede sıcaklık 150°C olup sadece diğer bölmelerden atılan baca gazı ile ısıtma sağlanmaktadır. İkinci bölmede sıcaklık 300°C (üretim yoğunluğuna göre istenirse 450°C'ye ayarlanabilir) ve üçüncü bölmede sıcaklık 450°C'dir. Bu fırınlar da reküpatif yanmadan dolayı oldukça verimlidir. Aynı zamanda firmamız Elektrik ve Doğal Gaz Isıtımlı geleneksel tip kalıp ısıtma fırınları da imal etmektedir.

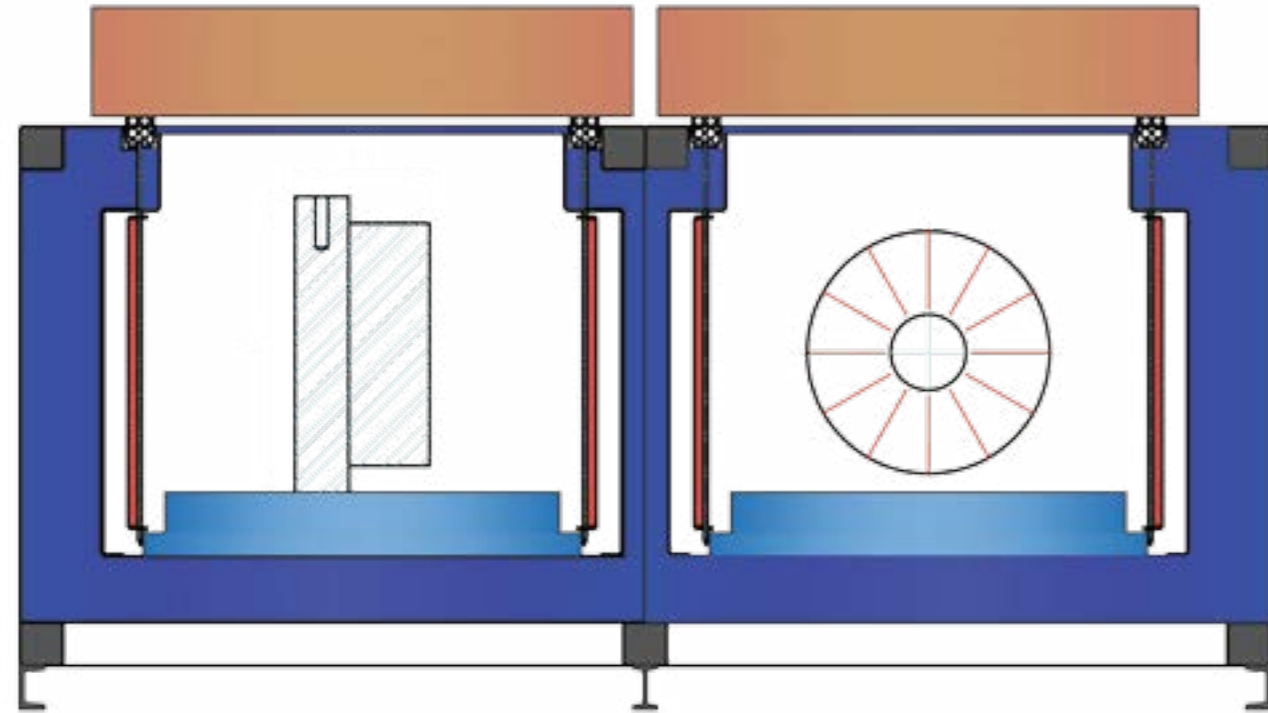
Die heating furnaces are designed and manufactured according to the cast and the purpose of use, sizes of the customer and the heating is done in 3 steps. The advantage of the three step heating: all casts are held at 450°C and hence the cast life is prolonged. In the first section the temperature is 150°C and the heating is done with only the stack gas that is put to waste by the other sections. Temperature in the second section is 300°C (could be set to 450°C if there is any load on manufacturing) and in the third section is 450°C. These furnaces are also productive due to recuperative combustion. At the same time, our company also manufactures the traditional type calting furnaces that are Electric and Natural Gas Heated.

MAKS. SICAKLIK	: 500°C
KAPASİTE	: 5-20 ton/şarj
ISITMA	: LPG - LNG Elektrikli
YÜKLEME	: Vinç/Forklift
BOŞALTMA	: Vinç/Forklift
HASSASİYET	: ±5°C
KONTROL SİSTEMİ	: PLC

MAX. TEMPERATURE	: 500°C
CAPACITY	: 5-20 tones/load
HEATING	: LPG - LNG Electrical
LOADING	: Crane/Forklift
UNLOADING	: Crane/Forklift
SENSIBILITY	: ±5°C
CONTROL SYSTEM	: PLC



KALIP ISITMA FIRINLARININ GENEL ÖZELLİKLERİ MAIN SPECIFICATION OF DIE HEATING FURNACES



TEKNİK ÖZELLİKLER / TECHNICAL SPECIFICATIONS

Ø	320	320	345	360	400	450	490*	560*	600*	600*	650
H	120	140	160	170	200	200	250	260	270	300	350
Estimated Weight (Ortalama Ağırlık)	60	70	95	110	160	200	300	400	490	540	720
Quantity of resistors (Rezistans Miktarı)	12	12	12	12	12	12	18	18	14	24	24
Installed power (Kurulu Güç)	12	12	12	12	12	18	22	27	27	29	29
Temperature Uniformity (Uniform Sıcaklık)	±3 °C	±3 °C	±3 °C	±3 °C	±3 °C	±3 °C	±3 °C	±3 °C	±3 °C	±3 °C	±3 °C
Recommended Temperature (Önerilen Sıcaklık)	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450
Minimum minutes with DHF without circulation (Sirkülasyonsuz kalıp ısıtma fırını ile minimum dakika)	105	120	140	150	180	180	225	230	240	270	-
Minimum minutes with DHFC WITH circulation (Sirkülasyonlu KIF ile minimum dakika)	95	110	125	130	155	155	190	200	210	235	275
Maximum number of die changes per day (Günlük Kalıp Değiştirme Sayısı)	13	12	10	9	8	8	6	6	6	5	5

* DHFC version advised

For diameters higher than 600mm only DHFC version should be used.