

CKIC HF Serisi Endüksiyon Füzyon Makinesi

Teknik Özellikler

Özellik	Açıklama
Isıtma Yöntemi	Yüksek frekanslı endüksiyon ısıtması (50–100 kHz)
Sıcaklık Kontrolü	Kızılötesi sensör + PID kontrol (385 °C – 1600 °C)
Moldaj / Döküm Süresi	Otomatik döküm, 5-10 dk/batch
Çalışma Modülleri	Tek (HF30), çift (HF32), dört istasyon (HF34)
Numune Kapasitesi	HF3000/3200/3400: 1 numune/istasyon, HF...02 serilerinde 2 numune/istasyon
Soğutma Sistemi	Harici su soğutmalı indüksiyon bobini (≥ 3 L/dk su, $\leq 0,2$ MPa, ≤ 40 °C) + hava soğutma
Kontrol Paneli	Dokunmatik ekran, otomatik ve manuel mod
Güvenlik Koruması	Aşırı voltaj, akım, ısı, su eksikliği, basınç alarmı + zararlı gaz tahliyesi
Dayanıklı Malzeme	Platinyum-Altın (%95/5) potalar (85 g) + seramik koruma
Güç Gereksinimi	Tek faz AC 220 V ± 10 %, 50/60 Hz, topraklı - Tek istasyon: 8 kW (32 A) - Çift: 16 kW (2x32 A veya 63 A) - Dört: 32 kW (4x32 A veya 63 A)
Ağırlık (Net)	Tek: 45 kg Çift: 90 kg Dört: 180 kg
Boyutlar (UxGxY)	Tek: 480x840x580 mm Çift: 1000x840x640 mm Dört: 2000x840x640 mm

Genel Özellikler

Özellik	Açıklama
Model Seçenekleri	HF30, HF32, HF34
Numune Hazırlama Süresi	Yaklaşık 5–10 dakika
Kullanıcı Arayüzü	Dokunmatik ekran ile kullanıcı dostu kontrol
Soğutma Sistemi	Harici su soğutma + dahili hava soğutma
Emniyet Koruması	Çoklu alarm sistemi (ısı, akım, su, gaz tahliyesi vb.)
Uygulama Alanları	Çimento, metalurji, maden, jeoloji, seramik ve kimya
Pota Malzemesi	Platinyum %95 + Altın %5
Otomasyon	Tam otomatik döküm ve karıştırma işlemleri

Uygulamalar

- Çimento ve yapı malzemeleri
- Jeoloji ve maden numuneleri
- Kömür ve enerji sektörü
- Metalürji ve alaşımlar
- Seramik ve cam endüstrisi