



ДИЛЕР
KINGKEY INDUSTRY
НА ТЕРРИТОРИИ
РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ



Индукционные
нагревательные установки

С ВЫСОКОЙ
СКОРОСТЬЮ
НАГРЕВА

KAS



АДРЕС

г. Челябинск, ул. Молодогвардейцев,
31 к1, офис 502
(бизнес-центр Grand Vera)

ТЕЛЕФОН

+7 351 777-00-28

ПОЧТА

info@tmtpro.ru

РАВНОМЕРНЫЙ НАГРЕВ БЕЗ ЛИШНИХ ЗАТРАТ

О КОМПАНИИ KINGKEY



Компания Kingkey (Shanghai Kingkey Industrial Development Co., Ltd) основанная в 2012 году работает в сфере проектирования систем промышленного индукционного нагрева, а также в сфере решений технических задач для различных видов термообработки металла.

Технологический центр Kingkey занимается высокотехнологичными исследованиями и разработками, имеет ряд прав на интеллектуальную собственность. У компании имеется собственная интеллектуальная, производственная база, пройдена сертификация системы управления качеством.

Являясь одним из самых популярных продуктов, система термообработки KAS широко используется в судостроении, морской технике, сосудах высокого давления, атомной энергетике, ветроэнергетике, металлоконструкциях и химической промышленности.

Техническая команда Kingkey тесно сотрудничает со многими промышленными потребителями по всему миру, с целью обеспечения заказчиков инновационными продуктами и техническими решениями.

Компания «КОРВИ» является представителем продуктовой линейки Kingkey на всей территории Российской Федерации.

ПРЕИМУЩЕСТВА KAS



KAS - ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ПРОВОДИМЫХ РАБОТ

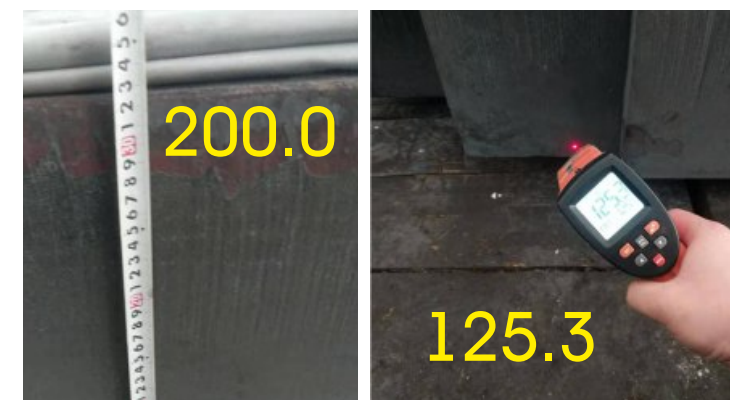
Режим нагрева представляет собой передачу потенциальной энергии, приводящую к изменению температуры заготовки, температура нагрева равномерная и стабильная. Режим нагрева достигает температуры 760°C, с гарантией сохранения внутренней структуры металлической заготовки.

Самостоятельно разработанная система управления, позволяет поэтапно регулировать температуру в соответствии с последующими требованиями к сварке и соответствовать технологическим требованиям процесса.



ГЛУБОКИЙ, РАВНОМЕРНЫЙ ПРОГРЕВ

Возьмем в качестве тестового образца пластину из углеродистой стали толщиной 320 мм. При помощи нагревательных матов KAS произведем ее нагрев сверху. Когда температура нагреваемой поверхности достигнет 200°C, производим замер температуры противоположной стороны пластины и убеждаемся в глубоком прогреве пластины - температура противоположной стороны составляет 125,3°C.



КОМПЛЕКСНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

- | | |
|--|--|
| <p>➤ 1. Самодиагностика при включении питания:
автоматически запускается при включении</p> <p>➤ 2. Защита от токов утечки и короткого замыкания:
автоматически отключится, в случае если ток превысит предельно-допустимое значение</p> <p>➤ 3. Защита оборудования от перегрева:
автоматически отключается при перегреве</p> | <p>➤ 4. Защита от перегрузки по току:
автоматическое отключение при превышении допустимых значений</p> <p>➤ 5. Светозвуковая индикация:
система КК оснащена светозвуковой индикацией в режиме реального времени</p> <p>➤ 6. Защита нагреваемого объекта от перегрева:
защита от перегрева в случае воздействия посторонних высокотемпературных объектов</p> |
|--|--|

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД KAS



KAS-10



KAS-15



KAS-30



KAS-60/80



KAS-60-4L



KAS-120

ВАРИАНТЫ ПРИМЕНЕНИЯ МОДЕЛЕЙ KAS

Дугообразный кондуктор
большого диаметра



Тип: KAS-60 | Диаметр: 4000 мм | Толщина: 70 мм |
| Температура нагрева: 120 °C |

Термическая разборка
подшипника



Тип: KAS-60 | Температура нагрева: 150 °C |

Нагрев углового шва
в горизонтальном положении



Тип: KAS-60 | Толщина: 60 мм |
| Температура нагрева: 120 °C |

Термическая обработка
малой конструкции



Тип: KAS-80 | Толщина: 60 мм, |
| Температура нагрева: 620 °C |

СОСТАВЛЯЮЩИЕ СИСТЕМЫ KAS*



*Состав системы зависит от заказанных опций

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ УСТАНОВОК

ТИП УСТАНОВКИ	Общая мощность, кВт	Размеры установки, мм	Вес, кг	Входной ток, А	Входное напряжение, V	Номинальная частота, ГЦ	Метод охлаждения
KAS-15	15	630*240*420	20	22.5	380 (320~440)	50	Воздушный
KAS-30	30	710*330*590	32	45	380 (320~440)	50	Воздушный
KAS-60	60	900*500*810	80	90	380 (320~440)	50	Воздушный
KAS-80	80	900*500*810	85	120	380 (320~440)	50	Воздушный
KAS-60-4L	60	900*500*880	120	90	380 (320~440)	50	Воздушный
KAS-120	120	830*690*1530	195	180	380 (320~440)	50	Жидкий хладагент

ИННОВАЦИОННОЕ ПРЕИМУЩЕСТВО KAS

Стандартные технологии

VS

Система Kingkey

Процесс нагрева заготовки нестабильный, так как зависит от изменения температуры окружающей среды, в связи с чем качество нагрева не может быть гарантировано стабильным.

Гарантирует обеспечение высокого качества процесса термообработки за счет: предварительного нагрева заготовки, контроля мощности нагрева, контроля температуры в межслойных структурах, поддержания стабильности температуры, поэтапного охлаждения после термообработки, а так же предварительно проводимых тестовых испытаний.

СВИДЕТЕЛЬСТВО - ДИЛЕРА ООО «КОРВИ»