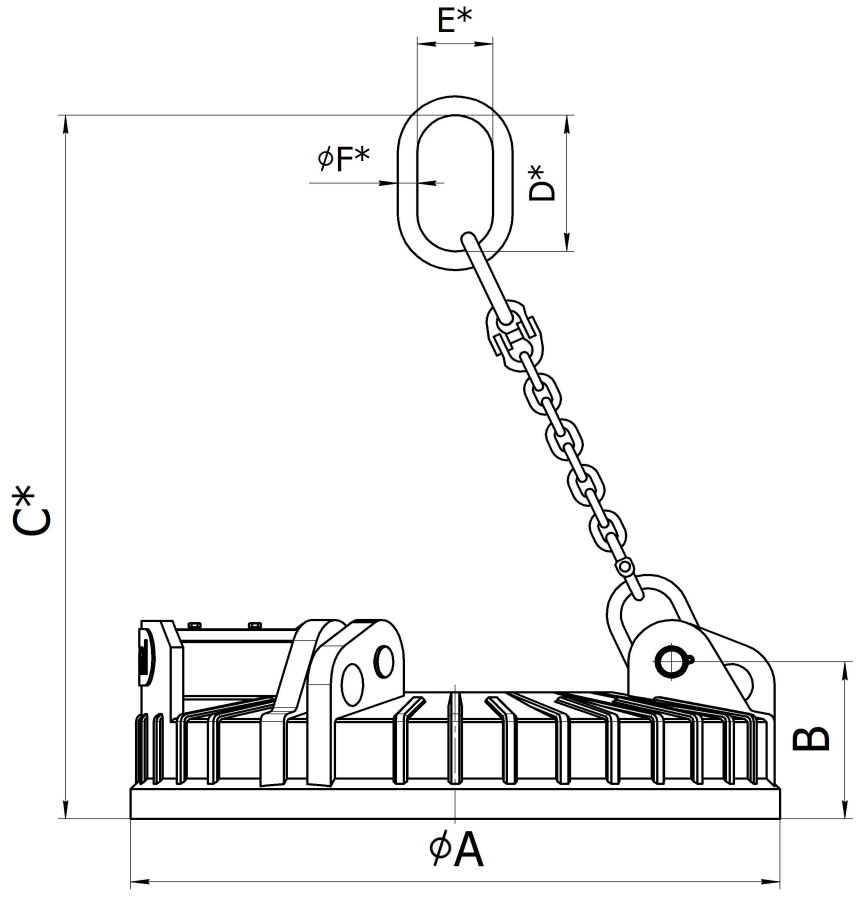
Грузоподъемный электромагнит ДКМ080/А-У1

Грузоподъемные электромагниты серии ДКМ предназначены для перегрузки скрапа, слябов, листовой стали.

Технический параметр	Предложение
Тип магнита	Грузоподъемный электромагнит, круглый.
Напряжение постоянного тока, В	220
Номинальный ток, А (холодное состояние/горячее)	20/13±8%
Мощность номинальная, Вт	4400±8%
Мощность при установившейся температуре обмоток, Вт	2900±8%
Отрывное усилие одного магнита на плите толщиной 200 мм, кг, не менее	10000
Грузоподъемность одного магнита на плите толщиной 200 мм, кг	5000
Грузоподъёмность одного магнита на скрапе плотностью 0,8 т/м3, кг	110
Грузоподъёмность одного магнита на скрапе плотностью 1,6 т/м3, кг	170
Грузоподъёмность одного магнита на скрапе плотностью 2,4 т/м3, кг	280
Режим работы, ПВ%	до 75
Масса с цепями одного магнита, не более,кг	700+5%
Материал и технология изготовления корпуса (литой или сварной)	Литой
Материал, тип обмотки	Алюминий
Материал и класс нагревостойкости заливочной массы или компаунда	Эпоксидный компаунд Класс С (220°С)
Класс нагревостойкости изоляционных материалов, примененных при изготовлении электромагнита	Класс С (220°С)
Наличие и материал термопрокладки	нет
Допустимая температура перемещаемого груза,°С	100
Диапазон рабочих температур,°С	-40+40
Класс защиты	IP55
Срок гарантии, месяцев	36
Срок службы	не менее 10 лет
Разрешительные документы	EAC
Тип подвески	Цепной строп
Габаритные размеры магнита, мм AxBxCxDxExF (рис.1)	800x290x1280*x200*x110*x32*

Рисунок 1



Особенности грузоподъемных электромагнитов производства ООО «КЗЭ Димал»

- Наш завод занимается проектированием, изготовлением и ремонтом грузозахватного оборудования уже более 20 лет.
- Все электромагниты ДимАл проходят испытания на сертифицированном стенде, и имеют строгое соответствие заявленным параметрам.
- Все электромагниты ДимАл выпускаются в литых корпусах с развитым оребрением, изготовленных из стали с повышенными электротехническими свойствами. Имеется собственное литейное производство.
- **Цельнолитые брони из высокопрочного марганцевого сплава, модифицированного титаном, позволили значительно увеличить срок службы электромагнитов.**
- Литая двухсекционная коробка с горизонтальным расположением выводов. Размещается за защитным ограждением.
- Для увеличения механической стойкости к истиранию производится закалка наружного полюса электромагнитов.
- **Сварная методика крепления брони без закладных на роботизированном комплексе.**
- В качестве заливочного материала используется специальный компаунд **горячего отверждения**, обладающий высоким напряжением электрического пробоя, теплопроводностью и влагостойкостью. Заливка осуществляется вакуумно-вибрационным методом. Данная технология (порядка 10 патентов) подразумевает последовательное нагнетание (создание давления) и отсасывание воздуха (создание вакуума) в камере заливки электромагнита. Благодаря этому компаунд заполняет все пустоты между магнитопроводом и катушкой электромагнита;

Наше оборудование эксплуатируется на предприятиях России, Украины, Казахстана, Белоруссии, Латвии, Румынии, Болгарии, Германии, Ирана, Аргентины и в других странах.

Грузоподъемные электромагниты ДимАл соответствуют европейским стандартам качества, что подтверждается сертификатом СЕ.