

**ПЕЧЬ ДЛЯ ПЛАВКИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ 15 КВТ**  
**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**  
МОДЕЛЬ: BF-B4



## ■ Характеристики

Параметр	Значение
Напряжение (В) / Частота (Гц)	380 / 50 (трехфазное)
Колебания напряжения (%)	380+/-5
Выходная мощность средней частоты (кВт)	15

## ■ Описание оборудования

Плавильная печь средней частоты для платины на 4 кг. Данное оборудование характеризуется быстротой плавки, устойчивостью к помехам и пр.

Печь компактна, имеет модульную конструкцию, проста в техобслуживании, не требует подготовки специального фундамента для установки, отличается низкими рабочими расходами, простотой в эксплуатации, не загрязняет окружающую среду, бесшумна. Оборудование способно работать в непрерывном режиме в течение 24 часов.

## ■ Порядок работы

Печь очень удобна в работе:

1. Подключите источник питания 380В, трехфазный, источник подачи воды и водяной насос
2. Установите графитовый тигель в индукционную катушку
3. Включите питание А и посмотрите, нормально ли работают дисплей и водяной насос.
4. Поместите металл в кварцевый тигель, обратите внимание на то, чтобы покрыть дно тигля металлом, вес металла не должен быть меньше 30 г.

## ■ Процесс

Включить главный выключатель питания → Установить графитовый тигель в катушку → Заложить материал в тигель → Нажать кнопку запуска → Выполнить плавку → Нажать кнопку остановки → Вынуть тигель вместе с расплавленным металлом с помощью держателя → Через 5 минут отключить питание

## ■ Примечание

1. Причины отсутствия питания после включения главного выключателя питания и нажатия кнопки запуска указаны ниже. Просмотрите список для исключения данных нарушений
  - Низкое давление воды
  - Межвитковое короткое замыкание катушки
2. На ваттметре отображаются слишком низкие показатели (<3кВт). Возможно, возникло короткое замыкание из-за попадания частиц металла и прочих предметов в витки индукционной катушки.
3. После остановки необходимо, чтобы система водяного охлаждения продолжала работать еще примерно 5 минут, во избежание повреждения катушки.
4. Допустимые колебания напряжения должны быть в пределах 380В±5%.
5. Если объем потока охлаждающей воды меньше 2 литров/мин, а также если давление воды на входе ниже 3Бар, рекомендуется переставить водяной насос спереди впускной части для воды.
6. Перед работой просушите тигель.
7. Запрещено нажимать кнопку запуска, если графитовый тигель не установлен внутри индукционной катушки. Для извлечений графитового тигеля требуется сначала нажать кнопку остановки для прекращения процесса нагрева
8. После включения выключателя питания А убедитесь, что объем потока воды соответствует нормативным требованиям, и только после этого нажимайте кнопку запуска для продолжения работы.



**Полную версию инструкции вы  
можете купить, обратившись по адресу  
[manual.info@eg-mail.ru](mailto:manual.info@eg-mail.ru)**

**Полную версию инструкции вы можете купить, обратившись по адресу [manual.info@eg-mail.ru](mailto:manual.info@eg-mail.ru)**

**Полную версию инструкции вы  
можете купить, обратившись по адресу  
[manual.info@eg-mail.ru](mailto:manual.info@eg-mail.ru)**