

# AISENO

# AISENO



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ  
ОТДЕЛЕНИЯ  
ЛИТНИКОВО-ПИТАЮЩЕЙ  
СИСТЕМЫ ОТЛИВОК



THOR SERIES

Представительство в России:



WE CAST THE FUTURE

+7 906 333 23 98

+7 800 700 80 42

office@rlm-group.ru

<https://www.rlm-group.ru>

Dalian Aiseno Electromechanical Equipment Co.,Ltd.



**THOR SERIES**

**КОРПОРАТИВНАЯ КУЛЬТУРА:**

Сервис прежде всего, будьте честны перед собой, мнение клиента превыше всего

**ВИДЕНИЕ КОМПАНИИ:**

Стремление помогать в литейной промышленности.

**МИССИЯ КОМПАНИИ:**

Содействовать трансформации и модернизации литейного производства, внедрять механизацию и автоматизацию, способствовать развитию Индустрии 4.0

## Профиль компании

Компания «Dalian Aiseno Electromechanical Equipment Co.,LTD («Aiseno»), специализируется на НИОКР, производстве, технической поддержке и обслуживании оборудования в области последующей обработки отливок. Компания стремится стать надежным помощником в литейной промышленности и предоставлять профессиональные комплексные решения для трансформации и модернизации участков предприятий по постобработке отливок.

Гарантируя качество продукции заказчиков, мы постоянно повышаем производительность, снижаем эксплуатационные расходы, уменьшаем трудозатраты и стремимся создать максимальную ценность для клиентов.

В будущем «Aiseno» будет неизменно придерживаться бизнес-концепции, основанной на инновациях, взаимной приверженности технологиям, приоритете сервиса и стремлении к совершенству, и помогать литейным предприятиям продвигать процесс Индустрии 4.0 в цехах постобработки.

## ■ Представление и особенности гидроклина

### Применение

Гидроклин может быстро отделять литниковую систему от отливки. Это позволяет повысить эффективность и качество последующей обработки в значительной степени, избежать вторичного повреждения отливок и более эффективно снизить производственную стоимость отливок. За короткое время неквалифицированные рабочие могут легко научиться использовать и непрерывно работать, поэтому интенсивность труда снижается, и рабочая среда улучшается, и заменить традиционные методы разделения, такие как отбивка кувалдой и газовая резка и т.д.

### Преимущества оборудования

- ※ Компактность, легкий вес и высокое рабочее давление
- ※ Очень легко научиться и эксплуатировать, снижает степень утомляемости персонала
- ※ Размер клина мал и имеет широкий диапазон применения
- ※ Изнашиваемые детали любого размера с характеристиками могут быть изготовлены по индивидуальному заказу

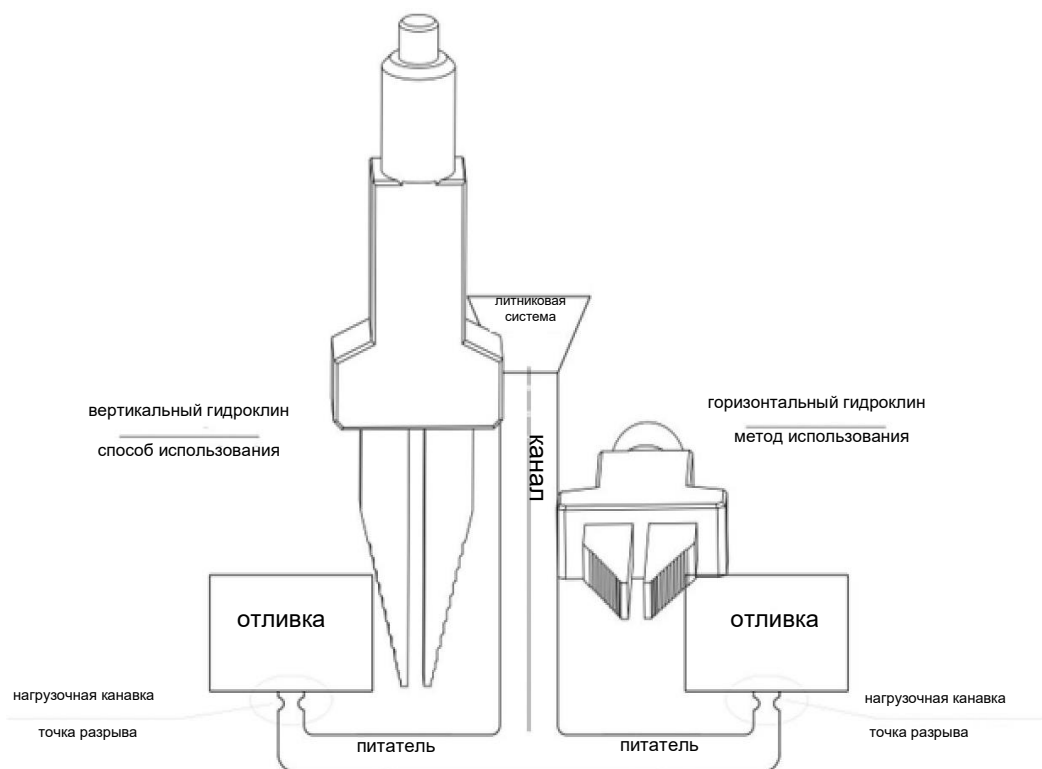
### Внимание!

- ※ Гидроклин подразделяется на вертикальный и горизонтальный тип
- ※ Метод подвески различается в зависимости от способа использования

### Технологические требования

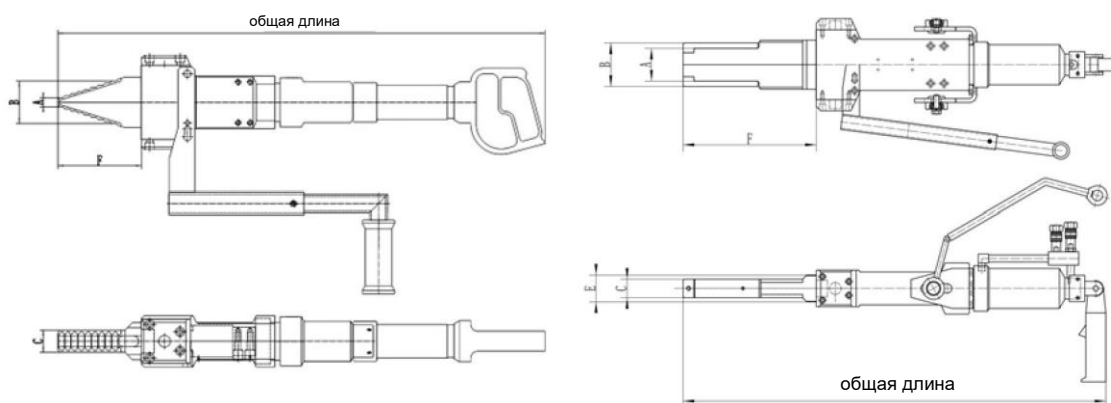
- ※ В процессе литья в отливке должна быть предусмотрена канавка для снятия напряжения, для обеспечения эффективности работы и качества литья.
- ※ Минимальное расстояние между отливкой и литниковой системой и прибылью составляет 15 мм, при меньшем зазоре необходимо использовать специальные клинья в зависимости от фактической ситуации на площадке заказчика

## Принцип работы гидроклина:



## Серия гидроклинов EP

### Технические параметры:

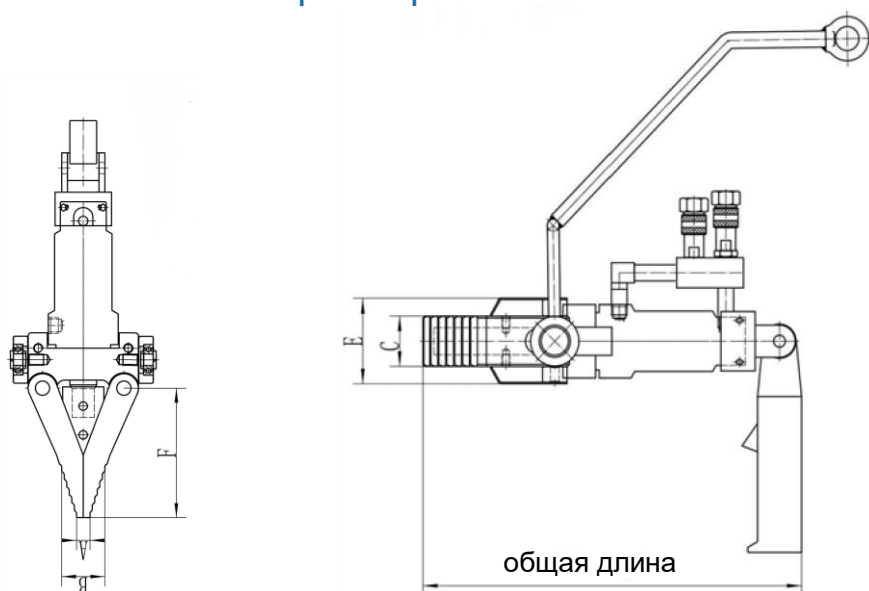


Спецификация	Общая длина	Вес	Усилие расширения	Ширина раскрытия	Ширина острия	Ширина основания	Толщина клина	Длина клина	Площадь сечения (мм*мм)
	мм	кг	т	мм	(a)мм	(b)мм	(c)мм	(f)мм	
EP-30N(15)	578	8,6	11,5	15	12	60	16	132	20 мм × 20 мм
EP-80N(23)	526	17	19,1	23	16	75	33	124	30 мм × 30 мм
EP-80N(23)L	571	19	19,1	23	12	75	44	169	30 мм × 30 мм
EP-80N(30)	526	18	14,7	30	12	68	44	124	25 мм × 25 мм

EP-80N(A)	526	17,8	23,1	23	16	75	33	124	35 мм × 35 мм
EP-80N(AG)	526	18	23,1	23	16	75	33	124	35 мм × 35 мм
EP-100N(32)	735	25	33,1	32	15	82	31	189	40 мм × 40 мм
EP-100N(AG)	742	27	50,1	32	15	82	31	189	50 мм × 50 мм
EP-150N(32)	793	28	50	32	15	90	34	245	50 мм × 50 мм
EP-150N(28)	793	28	57,1	28	15	90	34	245	55 мм × 55 мм
EP-150N(AG)	802	29	70,6	32	15	90	34	245	60 мм × 60 мм
EP-180N(31)	855	40	79,5	31	16	100	36	270,5	65 мм × 65 мм
EP-200N(18)	782	45	84,9	18	17	117	38	300	70 мм × 70 мм
EP-200N(33)	970	45	98,9	33	17	117	38	319	80 мм × 80 мм
EP-200N(G)	790	50	110,4	30	15	90	55	253	85 мм × 85 мм
EP-260N(33)	1079	64	166	33	17	117	48	419	90 мм × 90 мм

## Серия гидроклинов ASN-YY

### Технические параметры:



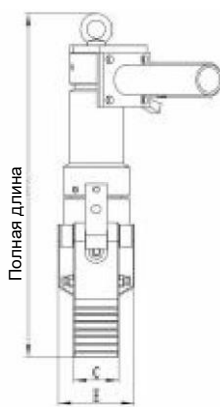
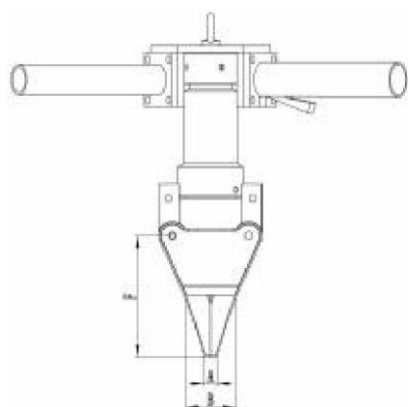
Спецификация	Общая длина	Вес	Усилие расширения	Ширина раскрытия	Ширина острия	Ширина основания	Толщина клина	Длина клина	Площадь сечения (мм²)
	Мм	Кг	Тонна	мм	(а)мм	(b)Мм	(с)мм	(f)мм	
ASN-YY40P	386	11	16,2	33	14	45	50	135	25 мм × 25 мм
ASN-YY40P-ZX	386	11	16,2	33	14	45	40	135	25 мм × 25 мм
ASN-YY48P	432	18	23,4	35	17	52,5	68	162	35 мм × 35 мм
ASN-YY48P-ZX	432	18	23,4	35	17	52,5	48	162	35 мм × 35 мм
ASN-YY56P	536	29	32	48	21	67	75	200	40 мм × 40 мм
ASN-YY56P-ZX	536	29	32	48	21	67	56	200	40 мм × 40 мм



# Гидроклин ASN-LS48P

Технические параметры:

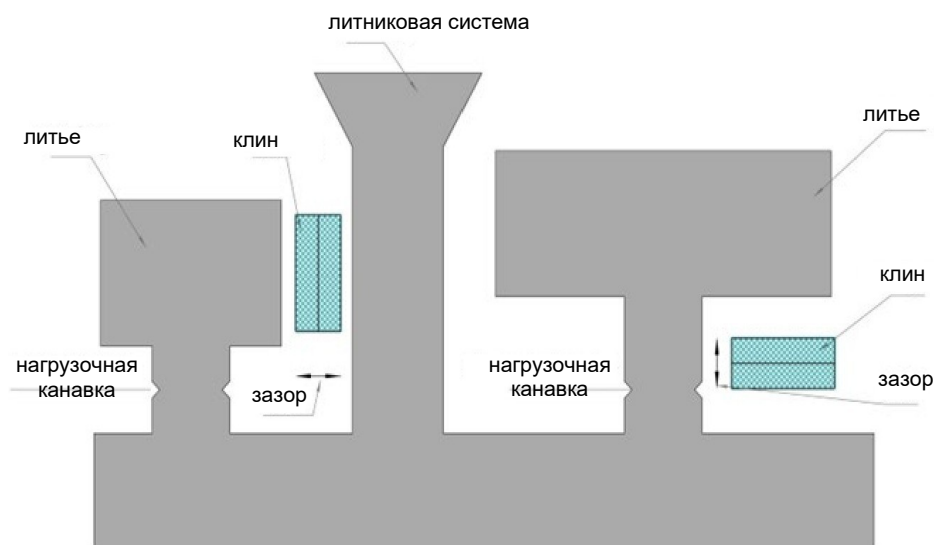
Спецификация	Общая длина	Вес	Усилие расширения	Ширина раскрытия	Ширина остря	Ширина основания	Толщина клина	Длина клина	Площадь сечения (мм*мм)
	мм	кг	т	мм	(а)мм	(b)Мм	(с)мм	(f)мм	
ASN-LS48P	455	17	23,4	35	17	52,5	68	162	35 мм × 35 мм



## Область применения

※ Больше подходит для отделения литниковой системы, стояка и литникового канала небольших и средних деталей;

※ Отделение максимальной площади поперечного сечения излома литниковой системы стояка и литникового канала отливки: 35 мм × 35 мм

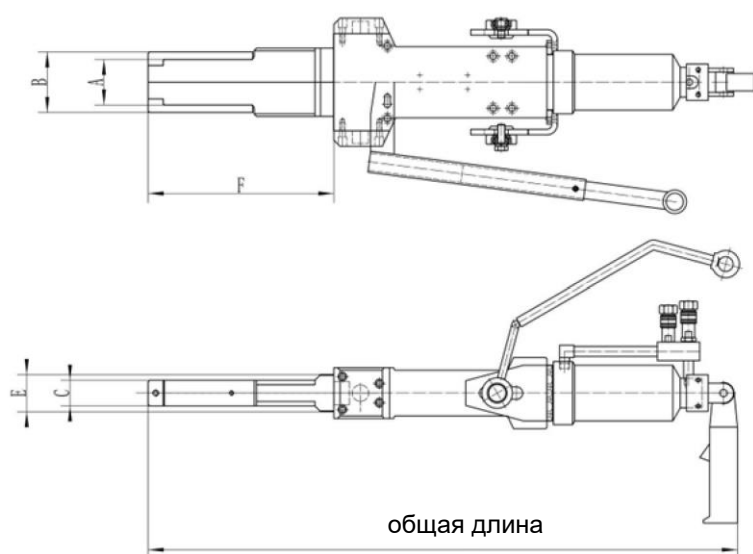


## Гидроклин EP-150N

Специально разработан для снятия гильз с цилиндров двигателя из алюминиевого сплава

### Технические параметры:

Спецификация	Общая длина	Вес	Усилие расширения	Ширина раскрытия	Ширина остря	Ширина основания	Толщина клина	Длина клина
	мм	кг	т	мм	(a)мм	(b)мм	(c)мм	(f)мм
EP-150N	795	32	57,1	28	60	80	34	245
EP-200N	951	45	98,9	33	73	98	41,5	299,5



### Зависимость входного давления от выходной производительности

Входное давление	30 МПа	40 МПа	50 МПа	60 МПа	70 МПа
EP-150N	24,4	32,6	40,7	48,9	57,1
EP-200N	42,3	56,5	70,6	84,7	98,9

### Область применения

※ Более подходит для отделения и удаления цилиндров двигателя и гильз диаметром ф60мм~ ф 120мм



## Гидравлическая насосная станция

### Технические параметры:



характеристики	давление				объем	вес	мощность	размер		
	HP	LP	HP	LP				L	W	H
HM-503PC	70 МПа	18 МПа	2,6 л/мин	18 л/мин	100 л	285 кг	4 кВт	655 мм	1025 мм	1000 мм
HM-503P	70 МПа	18 МПа	2,6 л/мин	15 л/мин	100 л	245 кг	4 кВт	655 мм	725 мм	1000 мм
HM-60GP-STF	65 МПа	20 МПа	4 л/мин	24 л/мин	150 л	337 кг	7,5 кВт	1200 мм	700 мм	1290 мм
ASN-HM-60PC	60 МПа	10 МПа	2,8 л/мин	15 л/мин	100 л	223 кг	7,5 кВт	570 мм	860 мм	960 мм
HM-506PC	60 МПа	18 МПа	2,7 л/мин	15 л/мин	100 л	295 кг	4 кВт	655 мм	1025 мм	1000 мм
HM-300PC	60 МПа	18 МПа	1,8 л/мин	8 л/мин	50 л	220 кг	2,2 кВт	556 мм	910 мм	900 мм
HM-302PC	70 МПа	18 МПа	1,76 л/мин	8 л/мин	50 л	210 кг	2,2 кВт	556 мм	910 мм	900 мм
HM-302P	70 МПа	18 МПа	1,7 л/мин	8 л/мин	50 л	170 кг	2,2 кВт	556 мм	610 мм	900 мм
HM-30GP-STF-N2	/	35 МПа	/	24 л/мин	140 л	321 кг	11 кВт	1150 мм	600 мм	1200 мм
HM-90GP-STF-N2	75 МПа	20 МПа	4 л/мин	24 л/мин	180 л	396 кг	22 кВт	1350 мм	700 мм	1420 мм
HM-30GP-STF-N4	/	35 МПа	/	24 л/мин	160 л	376 кг	11 кВт	1250 мм	650 мм	1340 мм
ASN-H506PC-D	85 МПа	18 МПа	5,2 л/мин	18 л/мин	100 л	405 кг	4 кВт	1100 мм	850 мм	1150 мм
HM-60GP-STF-ZC	65 МПа	20 МПа	4 л/мин	24 л/мин	150 л	357 кг	7,5 кВт	1200 мм	965 мм	1290 мм
HM-30GP-STF-N2-ZC	/	35 МПа	/	24 л/мин	140 л	341 кг	11 кВт	1150 мм	865 мм	1200 мм
HM-90GP-STF-N2-ZC	75 МПа	20 МПа	4 л/мин	24 л/мин	180 л	416 кг	22 кВт	1350 мм	965 мм	1420 мм

## ■ Пневматический молоток (пневмопушка)

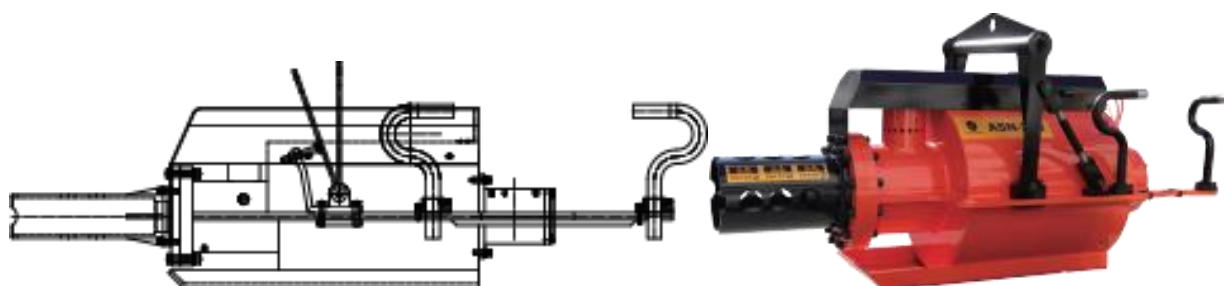
Пневмопушка «Aiseno» представляет собой высокоэффективное устройство для отбивки прибылей и литников от отливок. Работая на сжатом воздухе, она оснащена ударным механизмом одностороннего действия и усовершенствованной системой накопления энергии, которые преобразуют пневматическую энергию в мощную ударную силу. Работая при давлении воздуха 0,6–0,8 МПа, она способна быстро удалять литниковые системы с исключительной эффективностью.

Оснащенное передовой пневматической технологией, оборудование обеспечивает ударную силу и срок службы, значительно превосходящие показатели традиционных методов. Каждый цикл очистки занимает всего 3–5 секунд, повышая эффективность более чем в десять раз по сравнению с ручной отбивкой молотком. Корпус из углеродистой стали устойчив к высоким и низким температурам, а также к пыли, обеспечивая надежную работу даже в суровых условиях цеха. Оборудование не производит выхлопных газов или пылевых выбросов, полностью соответствуя стандартам охраны окружающей среды.

Пневмопушка может быть установлена в любом положении, со способами установки, настраиваемыми по мере необходимости. Она проста в эксплуатации, минимизирует вторичные повреждения отливок и значительно повышает выход продукции. С учетом простого обслуживания - заменой изнашиваемых деталей, она является идеальным инструментом для предприятий, стремящихся снизить затраты и повысить эффективность производства.

### Технические характеристики

1. Ударный механизм одностороннего действия, несколько режимов управления, большая мощность.
2. Корпус из углеродистой стали может адаптироваться к суровым условиям благодаря высокой прочности.
3. Применяется новейшая система накопления энергии, после накопления энергии ударная сила становится очень мощной.
4. Низкое потребление газа и длительный срок службы.
5. Применяется новейшая технология в области пневматики, поэтому ударная сила и срок службы значительно превышают показатели традиционных изделий
6. Может устанавливаться и использоваться в любом пространственном направлении, а способ установки может быть разработан и изготовлен в соответствии с требованиями заказчика.
7. Размеры варьируются и могут проектироваться в соответствии с потребностями заказчика.



модель	эффект удара			частота (раз/мин)	расход воздуха (л/мин)	Диаметр шейки ( $\varnothing$ : мм)	рабочая температура. (°C)	вес (кг)
	Кувалда (LB)	Энергия (Дж)	Сила (Н)					
ACH-45	4	500	5500	$\leq 40$	300	45	-20~90	135
ASN-65	10	1000	11000	$\leq 40$	600	60	-20~90	155
ASN-75	15	1500	18000	$\leq 30$	800	75	-20~90	210
ASN-90	20	2000	23000	$\leq 30$	1000	90	-20~90	270
ASN-100	25	2800	30000	15~22	1100	110	-20~90	290
ASN-110	30	3500	36000	15~22	1300	140	-20~90	370
ASN-140		6000	65000	10~15	1600	180	-20~90	650
ASN-160		8000	94000	10~15	2200	245	-20~90	1050
ASN-200		12000	141000	5~10	3000	300	-20~90	1450

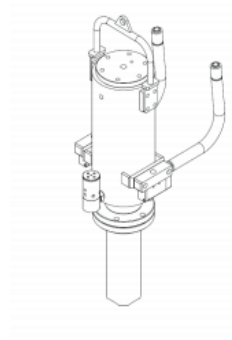
## Подача воздуха/Выходная мощность

Подача воздуха	0,4 МПа	0,5 МПа	0,6 МПа	0,7 МПа	0,8 МПа
ASN-45	286 ДЖ	357 ДЖ	429 ДЖ	500 ДЖ	---
ASN-65	571 ДЖ	714 ДЖ	857 ДЖ	1000 ДЖ	---
ASN-75	860 ДЖ	1071 ДЖ	1280 ДЖ	1500 ДЖ	---
ASN-90	1143 ДЖ	1429 ДЖ	1714 ДЖ	2000 ДЖ	---
ASN-100	1600 ДЖ	2000 ДЖ	2400 ДЖ	2800 ДЖ	---
ASN-110	2000 ДЖ	2500 ДЖ	3000 ДЖ	3500 ДЖ	---
ASN-140	3429 ДЖ	4286 ДЖ	5143 ДЖ	6000 ДЖ	---
ASN-160	4571 ДЖ	5714 ДЖ	6857 ДЖ	8000 ДЖ	---
ASN-200	6857 ДЖ	8571 ДЖ	10285 ДЖ	1200 ДЖ	---

## Вертикальная пневмопушка

### Технические характеристики

1. Ударный механизм одностороннего действия, несколько режимов управления, большая мощность.
2. Корпус из углеродистой стали может адаптироваться к суровым условиям благодаря высокой прочности.
3. Применяется новейшая система накопления энергии, после накопления энергии ударная сила становится очень мощной.
4. Низкое потребление газа и длительный срок службы.
5. Применяется новейшая технология в области пневматики, поэтому ударная сила и срок службы значительно превышают показатели традиционных изделий.
6. Может устанавливаться и использоваться в любом пространственном направлении, а способ установки может быть разработан и изготовлен в соответствии с требованиями заказчика.
7. Размеры варьируются и могут проектироваться в соответствии с потребностями заказчика.



### Технические параметры:

модель	эффект удара			частота (раз/мин)	расход воздуха (л/мин)	Диаметр прибыли ( $\phi$ : мм)	рабочая температу ра (°C)	вес (кг)
	кувалда (LB)	Энергия (Дж)	Сила (Н)					
ASN-45T	4	500	5500	$\leq 40$	300	30	-20~90	102

### Подача воздуха/Выходная мощность

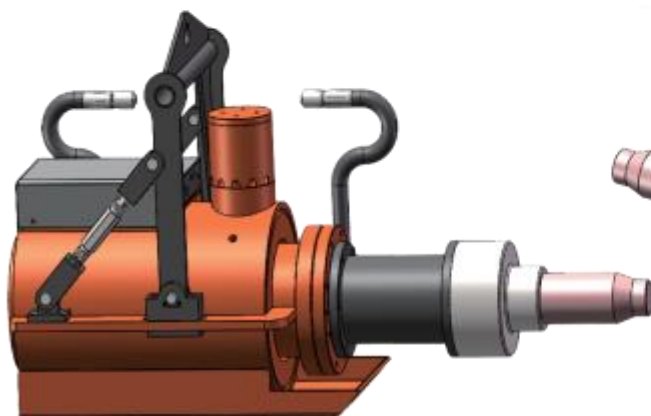
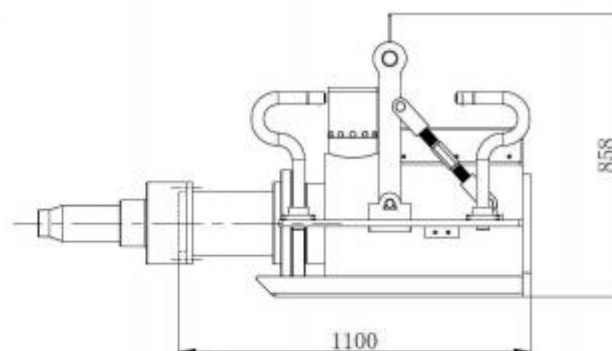
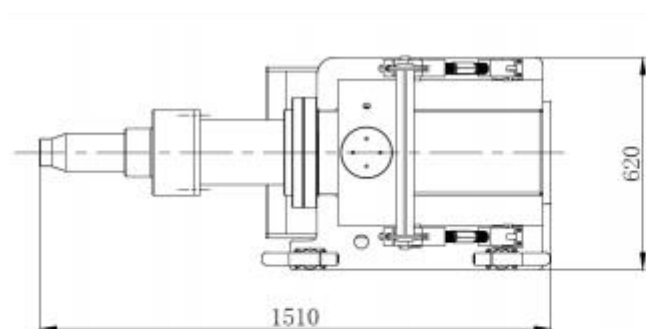
Подача воздуха	0,4 МПа	0,5 МПа	0,6 МПа	0,7 МПа	0,8 МПа
ASN-45T	286 Дж;	357 Дж	429 Дж	500 Дж	---

## Многофункциональная машина для измельчения

### Технические характеристики

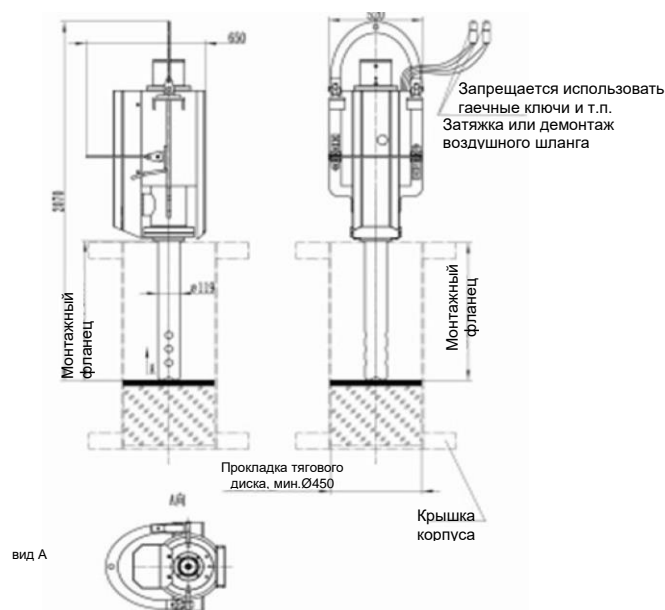
Особенности многофункционального пневматического молота: Он обладает мощной силой удара. Конструкция изделия компактна. Он может выбивать как наружные штифты, так и внутренние штифты оборудования.

модель	эффект удара		частота (раз/мин)	расход воздуха (л/мин)	вес (кг)
	энергия (Дж)	сила (Н)			
DXJ-6000	6000	65000	10~15	1600	600



## Ломатель

Ломатель может эффективно разрушать и очищать шлаковую шапку кристаллизатора. Это может значительно повысить эффективность работ по очистке и более эффективно снизить производственные затраты. В течение короткого периода времени даже неквалифицированные рабочие могут легко научиться его использовать, что значительно снижает трудозатраты рабочих на последующих этапах и эффективно обеспечивает безопасность рабочих. Может управляться дистанционно, что удобно и быстро.



## Технические характеристики

1. Ударный механизм одностороннего действия, несколько режимов управления, большая мощность.
2. Корпус из углеродистой стали может адаптироваться к суровым условиям благодаря высокой прочности.
3. Применяется новейшая система накопления энергии, после накопления энергии ударная сила становится очень мощной.
4. Низкое потребление газа и длительный срок службы.
5. Применяется новейшая технология в области пневматики, поэтому ударная сила и срок службы значительно превышают показатели традиционных изделий
6. Может устанавливаться и использоваться в любом пространственном направлении, а способ установки может быть разработан и изготовлен в соответствии с требованиями заказчика.
7. Размеры варьируются и могут проектироваться в соответствии с потребностями заказчика.

## Технические параметры:

модель	эффект удара			частота (раз/мин)	расход воздуха (л/мин)	рабочая температур (°C)	вес (кг)
	кувалда (LB)	энергия (Дж)	сила (Н)				
ASN-110-JJQ	30	3500	36000	15 ~ 22	1300	-20 ~ 90	370

## Подача воздуха/Выходная мощность

Подача воздуха	0,4 МПа	0,5 МПа	0,6 МПа	0,7 МПа	0,8 МПа
ASN-110-JJQ	2000 ДЖ	2500 ДЖ	3000 ДЖ	3500 ДЖ	---

## Представление и особенности резака для литников

### Применение

После очистки литниковой системы и прибылей отливки отломите отделенные отходы возвратные материалы, такие как литники и т.д., затем разделите их на небольшие секции для удобства плавки, что позволит сэкономить электроэнергию и улучшить качество расплавленного чугуна.

Данный инструмент может заменить традиционные методы, такие как шлифовальная машина и кислородная резка и т.д., обеспечивая бесшумную и экологически чистую рабочую среду, а также значительно снижая трудозатраты работников.

### Преимущества

- ※ Малые габариты, легкий вес и высокое давление
- ※ Очень легко изучить и использовать, не вызывает усталости
- ※ Размер небольшой, широко применяется
- ※ Изнашиваемые детали любого размера и характеристики могут быть изготовлены по индивидуальному заказу

### Внимание!

- ※ Резак может подразделяться на вертикальный и горизонтальный тип
- ※ Может использоваться по-разному в зависимости от способов подвески

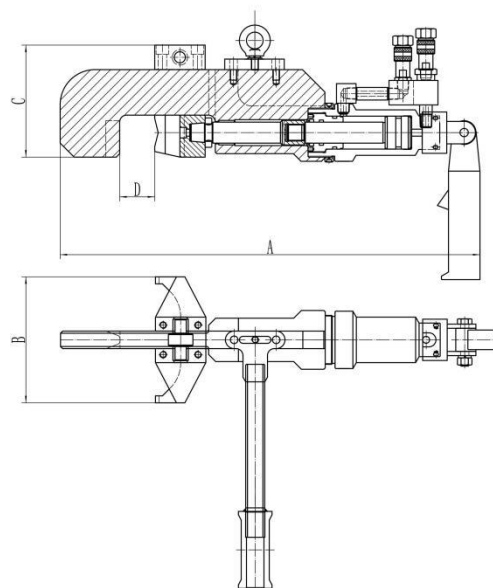


## Резак для литников J

### Технические параметры:

модель	общая длина (A)мм	вес кг	усилие обрезки т	ширина раскрытия (D)мм	ширина (B)мм	высота (C)мм	рабочее давление МПа	способ подвески
J47	600	21	12	50	180	160	70	балансир
J60	800	52	24,8	77	240	185	70	балансир
J80	1057	70	40,6	136	300	256	70	балансир

Зависимость входного давления от выходной производительности					
Входное давление	30 МПа	40 МПа	50 МПа	60 МПа	70 МПа
J47	5,1	6,8	8,5	10,2	12
J60	10,6	14,2	17,7	21,2	24,8
J80	17,6	23,2	29	34,8	40,6



### Приложение

- ※ Больше подходит для очистки литниковой системы, стояка и литникового канала мелких и средних партий заготовок;
- ※ Максимальная площадь сечения литникового стояка и литникового канала подлежит очистке следующим образом:

модель	Макс. площадь сечения	
J47	(1) QT450≤ø30 мм	(2) HT200≤ø45 мм
J60	(1) QT450≤ø50 мм	(2) HT200≤ø55 мм
J80	(1) QT450≤ø55 мм	(2) HT200≤ø85 мм

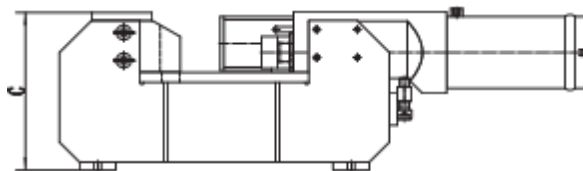
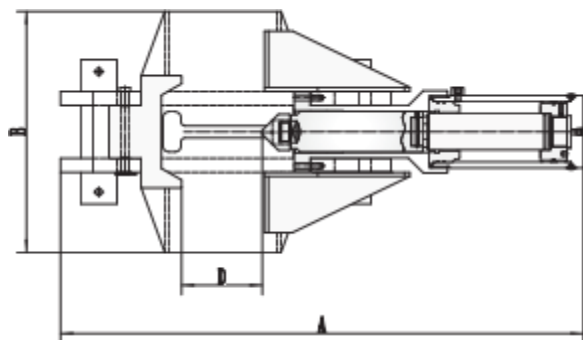
## Резак для литников J150

### Технические параметры:

модель	общая длина	вес	усилие обрезки	ширина раскрытия	ширина	высота	рабочее давление	способ подвески
	(A)мм	кг	т	(D)мм	(B)мм	(C)мм	МПа	
J150	1307	348	44	200	600	395	25	Стационарный

### Зависимость входного давления от выходной производительности

Входное давление	30 МПа	40 МПа	50 МПа	60 МПа
J150	17,6	26,4	35,2	44



### Применение

※ Более подходит для очистки литников, стояков и каналов крупных серийных заготовок;

※ Максимальная площадь сечения литниковой системы и литникового канала должна очищаться следующим образом:

(1) QT450≤ $\varnothing$ 75 мм

(2) HT200≤ $\varnothing$ 95 мм

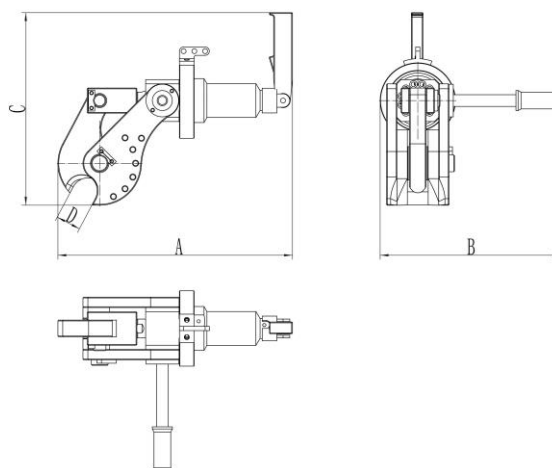
## Перекусыватель литников JDQ

### Технические параметры:

модель	общая длина	вес	усилие разрыва	ширина раскрытия	ширина	высота	рабочее давление	способ подвески
	(A)мм	кг	т	(D)мм	(B)мм	(C)мм	МПа	
JDQ-60	560	52	37	35	435	460	70	балансир
JDQ-80	710	75	59	65	450	530	70	балансир
JDQ-100	770	121	77	95	465	583	70	балансир

Зависимость входного давления от выходной производительности

Входное давление	30 МПа	40 МПа	50 МПа	60 МПа
JDQ-60	15	21	26	31
JDQ-80	24	32	40	48
JDQ-100	33	44	55	66



### Приложение

※ Больше подходит для очистки литниковой системы, стояков и литниковых каналов малых и средних по размеру заготовок;

※ Максимальная площадь поперечного сечения стояка отливки и участка литникового канала, подлежащего очистке, должна быть следующей:

модель	Макс. площадь сечения	
JDQ-60	(1) QT450 ≤ 30 мм	(2) HT200 ≤ 35 мм
JDQ-80	(1) QT450 ≤ 60 мм	(2) HT200 ≤ 65 мм
JDQ-100	(1) QT450 ≤ 55 мм	(2) HT200 ≤ 65 мм

## Полностью автоматическое устройство для обжига ковшей с изогнутым нагревом

### Характеристики оборудования

Обжиг ковшей является ключевым этапом в процессе плавильного производства. Производительность устройства для обжига напрямую влияет на температуру выпуска печи, эффективность плавки и срок службы ковша.

Обжиг ковшей происходит между этапами плавки и разливки, и температура обжига играет критически важную роль в поддержании стабильности и эффективности производства. С момента выпуска расплавленного железа до момента его разливки оно неизбежно остывает внутри ковша. В процессе охлаждения происходит потеря тепла

главным образом через три канала: верхнюю поверхность расплавленного железа, корпус ковша и футеровку ковша.

Среди них потеря тепла через футеровку ковша составляет приблизительно 40–50 % от общей потери тепла.

Поэтому минимизация потери тепла от ковша имеет первостепенное значение для снижения падения температуры расплавленного железа во время транспортировки. Это не только помогает снизить температуру выпуска и продлить срок службы ковша, но

также повышает эффективность производства, снижает расход сырья, уменьшает себестоимость тонны стали и обеспечивает стабильные операции разливки.

### Технические параметры:

Источник питания	Напряжение 380 В
Электропитание	Мощность вентилятора 2,2 кВт
Тип газа	Сжиженный газ
Давление газа	5-10 кПа
Теплотворная способность	12000 ккал/м3
Диапазон подъема	400 мм, регулируемый
Рабочая температура	0-50 °C
Температура обжига	30-900 °C

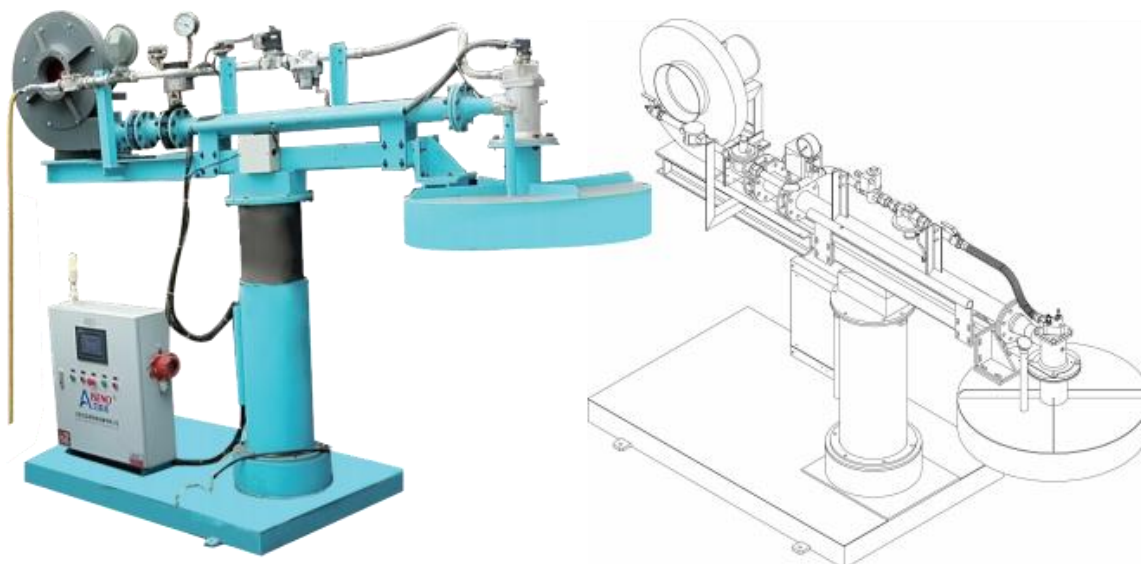
### Преимущества продукта

По сравнению с обычными машинами для обжига ковшей данная полностью автоматическая модель с кривой нагрева отличается ПЛК-программируемым контролем температуры. Посредством пропорционального, интегрального и дифференциального (ПИД) регулирования она обеспечивает точный контроль температуры с регулируемой температурой горения и продолжительностью. Система нагрева по заданной температурной кривой обеспечивает правильную прокалку вновь изготовленных ковшей, а сбалансированная конструкция нагрева гарантирует долговечность огнеупорных материалов.

Система оснащена устройствами обнаружения газа низкого и высокого давления. Когда давление газа падает ниже безопасного диапазона или превышает его, система автоматически запускает сигнализацию и останавливает горение для предотвращения

аварий, связанных с газом. УФ-детекция пламени обеспечивает точный мониторинг пламени, в то время как клапан соотношения воздух-топливо поддерживает постоянное соотношение воздуха и газа в смесительном трубопроводе, значительно повышая энергоэффективность.

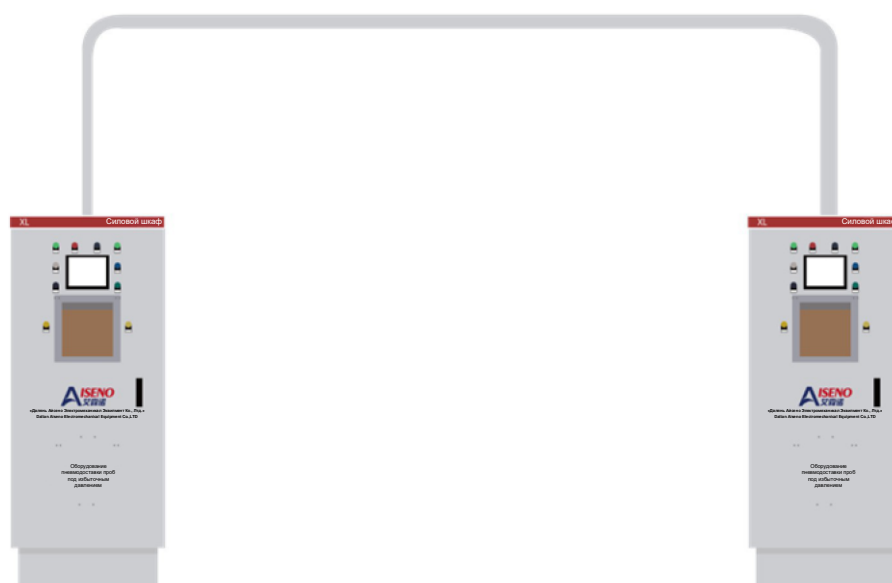
Теплоизоляция крышки ковша выполнена из алюмосиликатных модулей на основе керамического волокна, что обеспечивает повышенную плотность материала и превосходные теплоизоляционные свойства. Их низкая теплопроводность эффективно снижает расход топлива внутри ковша, в то время как металлические анкеры обеспечивают безопасную и долговечную работу.



## Система подачи проб с положительным давлением-пневмотранспорт

### Принцип работы

Система подачи проб с положительным давлением использует сжатый воздух под давлением 0,4-0,6 МПа, подаваемый компрессорной станцией. Воздух проходит через накопительный бак и маслораспределитель, затем контролируется автоматической клапанной схемой. Данная система быстро перемещает бокс с образцами от одного конца трубы к другому в течение 3–6 секунд, обеспечивая быструю и эффективную доставку образцов.

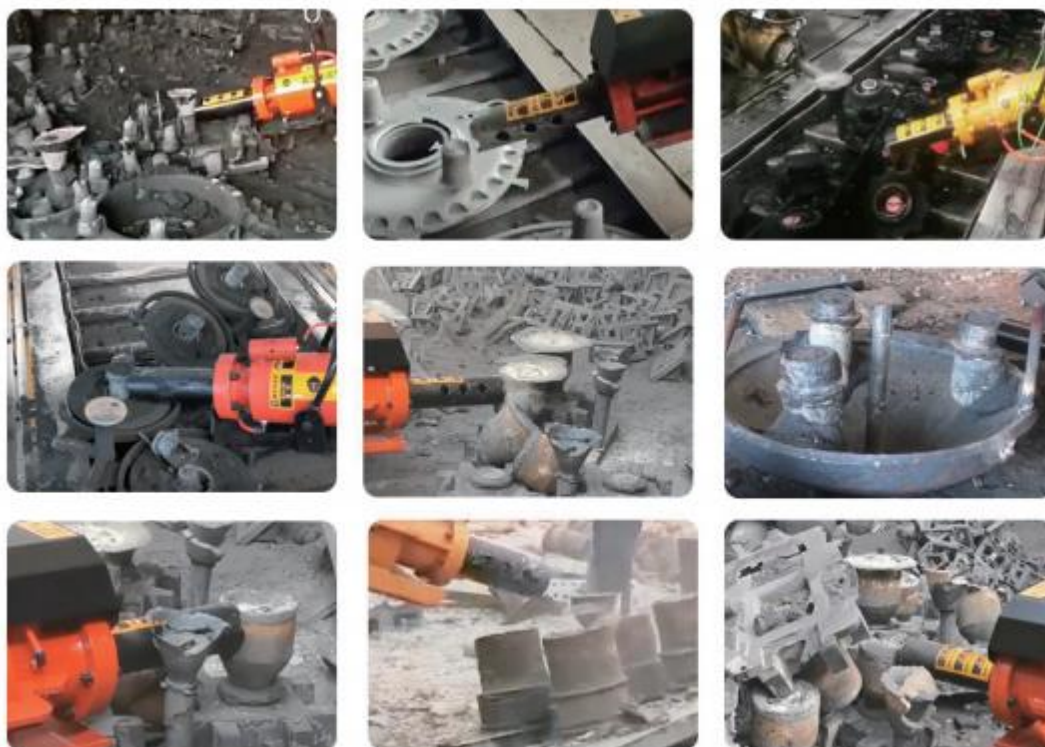


### Технические параметры:

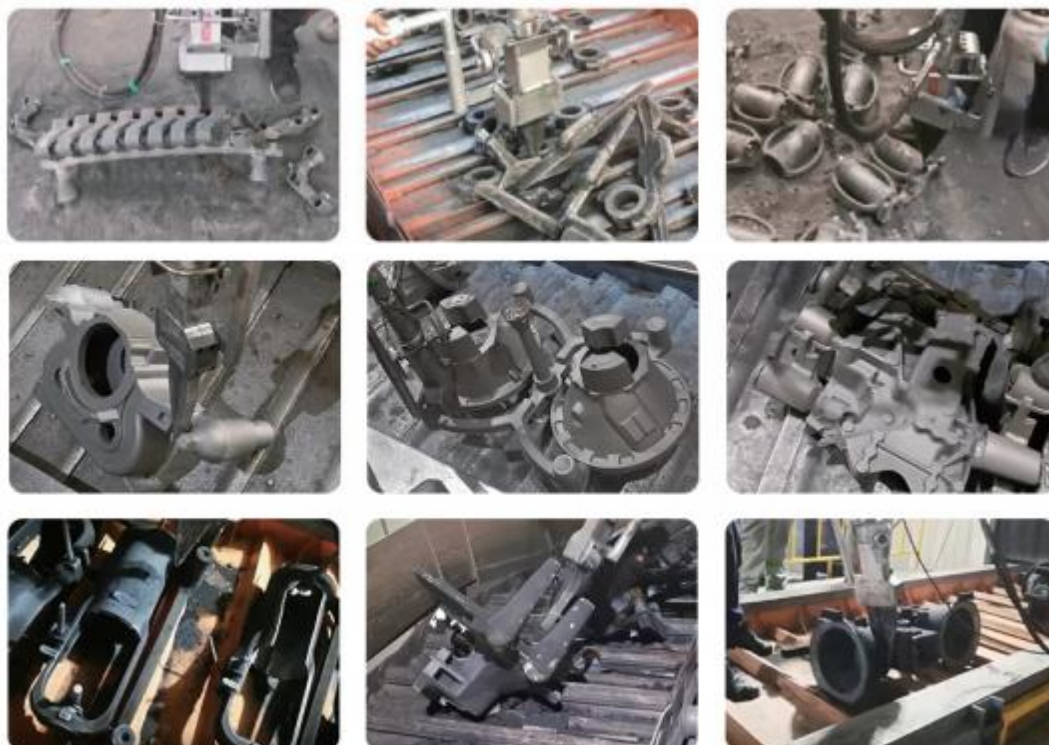
Система	Избыточное давление
Качество воздуха	Сжатый воздух без масла и воды
Рабочее давление	0,4~0,6 МПа
Силовое оборудование	Ресивер
Электропитание	220В+10 %
Расстояние	Средние и дальние расстояния
Скорость системы	18–30 м/с (регулируемая)
Ежегодная проверка	Сосуды под давлением требуют ежегодной проверки



## Пневмопушки



## Гидравлические клины



Фотографии предлагаемого оборудования