

Piec obrotowy z AKP i lokalnymi stacjami obsługi (jeni 91) - dostawa kraj, rok produkcji 2000

Piec obrotowy służy do podgrzewania pociętego na wymagany wymiar wsadu przed jego obróbką na walcierce skośnej, opalany jest gazem ziemnym wysokometanowym, posiada podstawowe i rezerwowe zasilanie wodą chłodzącą.

Podstawowe dane techniczne pieca

- wydajność pieca (referencyjna) 110 prętów Ø170x3200 mm / h = 60 t/h
- średnica prętów nagrzewanego materiału Ø170 mm
- długość prętów nagrzewanego materiału..... 1,2÷4,5 m
- temperatura początkowa nagrzewanego materiału..... 200÷750°C
- temperatura nagrzewania materiału max. 1280°C
- różnica temperatur w przekroju nagrzewanego materiału..... ±10K
- sposób układania wsadu na trzonie pieca - .jednorzędowo dla prętów $L > 2 \div 4,5$ m, dwurzędowo dla prętów $L > 1,2 \div 2$ m, lub trzyrzędowo dla prętów $L = 1,2$ m,

Rotary furnace with AKP and local control stations (jeni 91) - domestic delivery, year of production 2000

The rotary furnace is used for heating the charge cut into necessary dimensions before its treatment in the reeling mill, it is fired with high methane natural gas, it has basic and auxiliary cooling water supply.

Basic technical data of the furnace

- furnace efficiency (reference) 110 bars Ø170x3200 mm / h = 60 t/h
- diameter of bars of heated material Ø170 mm
- length of bars of heated material 1,2÷4,5 m
- initial temperature of heated material 200÷750°C
- material heating temperature max. 1280°C
- temperature difference in the cross-section of heated material ±10K
- the way of charge positioning on the furnace hearth - one-line for bars $L > 2 \div 4,5$ m, two-lines for bars $L > 1,2 \div 2$ m, or three-lines for bars $L = 1,2$ m,