

RETECH SECO/WARWICK



Если Вам необходима дополнительная информация, то тогда, пожалуйста, заходите на наши сайты, находящиеся по адресам:

○ www.retechsystemsllc.com

○ www.secowarwick.com.pl

или же обращайтесь к нам:

● Retech Systems LLC
100 Henry Station Road
Ukiah, CA 95 482
США
Тел.: +1 462 65 22

● SECO/WARWICK S.A.
Sobieskiego 8
66-200 Świebodzin
Польша
Тел.: +48 68 3820 501
Факс: +48 68 3820 555

Retech Systems США

● Компания Retech Systems, США является ведущим производителем металлургического вакуумного оборудования. Компания предлагает свой опыт и новаторские идеи в области технологического проектирования и производства плавильных печей, предназначенных для выплавки металлов высококачественных марок, которые затем должны использоваться в специализированных приложениях. Начиная с 1963 года, компания Retech занимается поставками оборудования в Северную Америку, Азию и Европу и произвела более 360 инсталляций в 16 странах.

● В начале 2007 года компании SECO/WARWICK и Retech подписали корпоративное соглашение по продажам, технологическому проектированию, производству и обслуживанию продукции компании Retech в Европе. Этот стратегический союз пошел на пользу нашим заказчикам благодаря переходу на метрические и Европейские стандарты, также за счет того, что продукция получила маркировку CE, указывающую на ее соответствие Европейским директивам, а также за счет оказания на местах продажной и послепродажной технической поддержки.

SECO/WARWICK Группа Польша

● Компания SECO/WARWICK Группа Польша является ведущим производителем промышленного оборудования, предназначенного для термической обработки. Компания предлагает заказчикам самые современные управляемые газовые печи для термической обработки металлов и сплавов, а также для процессов пайки и спекания, при этом печи могут поставляться как в стандартном варианте, так и с учетом требований заказчика. Компания SECO/WARWICK Группа Польша произвела свыше 1000 инсталляций в более 48 странах во всем мире.



ВАКУУМНЫЕ ИНДУКЦИОННЫЕ ПЛАВИЛЬНЫЕ ПЕЧИ

(Равновесное литье с направленным застыванием и с выходом монокристаллических слитков)



Сферы технологического применения:

- Направленное застывание и литье монокристаллических слитков
- Литье сплавов
- Литье электродов

Достоинства:

- Комбинированное применение оборудования, в котором используются технологии направленного застывания и равновесного литья монокристаллических слитков, обеспечивает ускорение модернизации технологического процесса.
- Многозонные нагреватели литейных форм.
- Одно- или двухосевая прецизионная разливка (автоматическое запоминание, параметры профиля и постоянный объем).
- Очень точные изменения температуры (Термопары OPTO-TC).
- Контроль процесса застывания с обратной связью.
- Мониторинг на дверях печи приспособления для расплавника.
- Устройство горизонтальной подачи прутков включает механизм контроля перемещения по осям X-Y для одновременной загрузки прутков и футеровки или же для альтернативной загрузки прутков путем вращения.
- Запуск и останов вакуумного оборудования не требует присутствия операторов на своих рабочих местах (Комплект защитных приспособлений).
- Видеосистемы предоставляют в Ваше распоряжение более совершенные способы мониторинга и контроля технологического процесса.

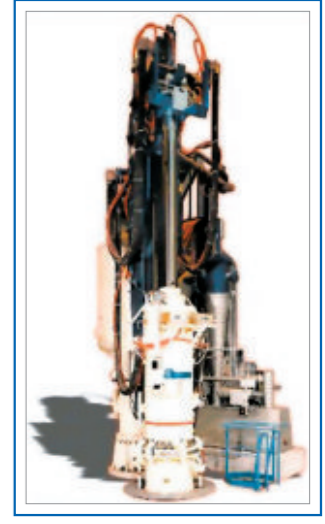
ВАКУУМНЫЕ ПЕРЕПЛАВНЫЕ ПЕЧИ

Сферы технологического применения:

- Производство слитков: Титан, Сталь, Никель, Цирконий, Тантал, Вольфрам, Ниобий

Достоинства:

- Конструкция печи позволяет снизить требования по высоте помещения, в которых планируется ее установка.
- Типичные размеры слитков от 2 до 50 дюймов (от 50 до 1,270 мм) в диаметре.
- Типичные значения токов от 500 до 50,000 ампер для обеспечения заданной мощности.
- Высокоточная система мониторинга взвешиваемого материала.
- Позиционирование электродов по осям X-Y.
- Все вакуумные переплавные печи Retech оснащены полностью коаксиальным вводно-силовым блоком.
- Самые современные средства управления и контроля, в которых используются сложные алгоритмы, а также имеются возможности для контроля напряжения, скоростей капель металла и темпов плавки.
- Полномасштабные системы сбора данных для получения полной истории плавки.
- Вращение колонны с расплавниками.
- Работа в двух- или в трехстанционном режиме.
- Плавное и точное регулирование положения при помощи ползуна.



ЭЛЕКТРОННО-ЛУЧЕВЫЕ ПЕЧИ



Сферы технологического применения:

- Производство слитков, плоских заготовок и порошка
- Технологии уплотнения лома
- Подовая выплавка порошка

Достоинства:

- Широкий диапазон размеров; обычно слитки выплавляются, имея в диаметре от 2½ до 36 дюймов (От 60 до 900 мм), а также производство крупногабаритных плоских заготовок.
- Несколько металлизаторов мощностью от 80 до 5000 кВт.
- Системы, имеющие конструкции с одним или с несколькими металлизаторами.
- АРМ на основе компьютерного лучевого контроллера Winbeam®, имеющего простой и удобный для пользователя интерфейс, обеспечивают автоматизацию технологических процессов печи.
- Возможность выбора конфигурации в зависимости от типа подаваемого материала, например, лом, пористый материал и прутки.
- Обеспечивается значительная экономия покрытия, так как отпадает необходимость в электродной сварке и в расходных материалах, используемых при дуговой обработке.
- Доказано, что электронно-лучевое плавление с холодным подом позволяет избежать высоко и низко концентрированных включений инородных примесей в титановые сплавы.

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПОРОШКА

Сферы технологического применения:

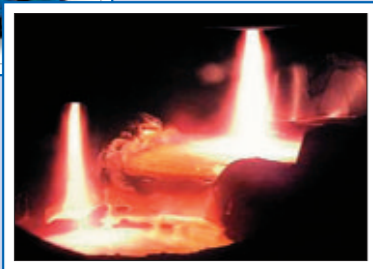
- Сплавы, используемые в аккумуляторах
- Магнитные материалы
- Материалы, используемые в аэрокосмической промышленности

Достоинства:

- В распоряжении имеется оборудование как лабораторного, так и производственного класса.
- Сферические частицы порошка имеют размеры от 10 микрон и более.
- Возможности отливки тонких полосовых заготовок.
- Типичные нормы выработки составляют от 1 до 20 фунтов в минуту (от 5 до 9 кг).
- Быстрое протекание процесса застывания.



ПЛАЗМЕННО-ДУГОВЫЕ ПЕЧИ



Сферы технологического применения:

- Производство слитков, плоских заготовок и порошка
- Технологии уплотнения лома
- Подовая выплавка порошка

Достоинства:

- Производство слитков с мелкозернистой микроструктурой.
- Поддержание заданного химического состава для многокомпонентных сплавов.
- Доказано, что плазменно-дуговая плавка с холодным подом позволяет избежать высоко и низко концентрированных включений инородных примесей в титановые сплавы.
- АРМ на основе компьютерного профилометра WinTorch®, имеющего простой и удобный для пользователя интерфейс, обеспечивают автоматизацию технологических процессов печи.
- Возможность выбора конфигурации в зависимости от типа подаваемого материала, например, лом, пористый материал, прессованный металл, прутки и металлические опилки.
- Обеспечивается значительная экономия покрытия, так как отпадает необходимость в электродной сварке и в основных расходных материалах, используемых при дуговой обработке.
- Горелки могут работать на самых разных газах, включая гелий, аргон, азот и водород.
- Имеются системы восстановления и повторного использования газов самых разных мощностей.
- Технология очистки с высокой пропускной способностью.
- Типичное значение мощности в пределах от 75 до 3000 кВт.
- Широкий диапазон выпускаемой продукции; обычно производимые слитки имеют в диаметре от 2½ до 36 дюймов (от 60 до 900 мм).

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Сферы технологического применения:

- Использование опасных и радиоактивных отходов

Достоинства:

- Непрерывная и безостановочная разливка металла из корпуса реактора стала возможной благодаря применению запатентованной технологии вращающегося пода.
- Запатентованная горелка с двумя рабочими режимами работает автоматически в режиме прямой и обратной полярности для того, чтобы обеспечивать стабильную и эффективную работу, невзирая на тип подаваемого материала.
- Отработанные барабаны подаются закрытыми, что фактически исключает прямое воздействие на персонал опасных материалов.
- Сортировка материалов на горючие и негорючие не требуется.
- Пониженные требования к техническим характеристикам, к способам администрирования, а также к материально-технической поддержке процесса переработки и очистки радиоактивных отходов.
- Плавильные барабаны с горячей окалиной age изолированы от окружающей среды и охлаждаются внутри системы перед тем, как пройти процесс обертывания.
- Контроль отрицательного давления в системе предотвращает выбросы вредных веществ в окружающую среду.

