

Установка нагрева подшипников в масле УНПМ-902



Процесс сборки роторов электродвигателей предусматривает посадку на вал подшипников, втулок, муфт и других деталей. Посадка на вал осуществляется с натягом. Для осуществления этой операции детали предварительно нагреваются до определенной температуры. Установка УНПМ-902 позволяет произвести “мягкое” нагревание деталей в масле, исключаящее их перегрев и поводку. Благодаря применению трубчатых нагревателей специальной конструкции исключается возможность воспламенения масла и его осмоления.

Масляная ванна установки УНПМ-902 имеет хорошую теплоизоляцию и снабжена герметичной крышкой. Ванна размещена на тележке. Все это позволяет транспортировать предварительно нагретые детали до места монтажа без потери температуры. При необходимости ванна легко демонтируется с тележки и может быть размещена стационарно.

Технические характеристики

Характеристика	Значение
Время нагрева деталей с 15 до 90 град., мин	40
Наибольшие размеры деталей, мм	
ширина	80
диаметр	380
Питание:	
сеть трехфазного тока, В/Гц	220/50
потребляемая мощность, кВт, не более	2
Габариты, мм	790x500x800
Масса, кг, не более	40



410071, г.Саратов, ул.
Шелковичная, 186



+7 (8452) 67-46-12
+7 (8452) 51-05-66



+7 (8452) 67-46-12
телефон-факс



+7 (8452) 67-47-17
отдел маркетинга

