

گوره های القای از نظر فرکانس

۱- فرکانس پایین $50 - 60 \text{ Hz}$ (فرکانس شبکه)

از راه هسته و بر این روش هم کار نیاز به جتا زیاد اولی دارند و عموماً 25 الی 50 درصد ظرفیت گوره مذاب در آن من ماسد

۲- فرکانس متوسط $1000 - 5000 \text{ Hz}$ مزایا: سرعت ذوب بالا است

و نیاز به مذاب اولیه ندارد. عیب: هزینه بسیار بالایی من خواهد.

۳- فرکانس بالاتر از 10000 هرگز در آرماتورها استفاده من شود.

۴- فرکانس سفید حرارتی مزایای هر دو نوع گوره با فرکانس شبکه و متوسط من باشد

و بیشتر در کارگاه های ریخته گری کوچک و متوسط استفاده من شود و نیاز به مذاب اولیه ندارد

مزایای گوره های القای

۱- سرد شدن خیلی کم در سایش با گوره های سفید

۲- عدم آلودگی هوا و ایجاد محل ذوب در یک اتاق سفید من به دلیل عدم وجود آتشف

اشتراقی

۳- راندن مال حرارتی بالایی دارند و تنها عیب آنرا ن بودن گوره ها است

در ریخته گری فولاد به بیشتر از نوع فرکانس شبکه استفاده من گفته

گوره های قوس الکتریک: Arc furnace

۱- قوس الکتریک مستقیم Indirect ARC

۲- قوس الکتریک مستقیم Direct ARC

۱- قوس الکتریکی بین الکترودها برقرار من شود و حرارت ایجاد من شود از طریق سایش

و تشعشع به سازه منتقل من شود و ذوب صورت من گیرد. این گوره ها توانایی

ایجاد گرما من زیادی داشته و بیشتر برای عملیات خیر آهن او گاهی صفا استفاده

من من شود و گفته بر این مذاب فولاد مورد استفاده قرار من گیرد

تعداد الکترود من مورد استفاده دو تایی و سه تایی است



حرارتی قوس الکتریکی مستقیم: قوس الکتریکی بین الکترودها برقرار من شود

این قوس من سازه منتقل و در سازه ها سازه قوس برقرار من شود