浸漆干燥箱 双成 DGADGDGH

产品名称	浸漆干燥箱 双成 DGADGDGH
公司名称	张家港市双成机械厂
价格	35000.00/台
规格参数	品牌:双成 型号:DGADGDGH 操作方式:连续式
公司地址	中国 江苏 张家港市 乐余经济开发区
联系电话	86 0512 58966376 13915475668

产品详情

品牌	双成	型号	DGA DG DGH
操作方式	连续式	适用物料	多种可用
应用领域	电机、电器、变压器线圈	重量	100（kg）

本厂是生产该设备的专业厂家，多年来以科技为本，广泛与大专院校所合作，研究开发真空系列产品,注重知识产权保护，申请了多项专利技术。本厂生产的设备，除了该设备的基本功能外。增设了温控装置，烘干恒温定时装置，为广大用户在生产流程中节约电源，减少操作人员，操作工时，根据用户需要，增设了环保防污染装置，和自动开盖、全自动开盖装置。在众多客户中享有良好信誉。

zjh真空(压力)浸漆烘干机设有自动防超高温、防爆、防毒功能,广泛适用电机、电器、变压器线圈及c型、o型铁芯的浸漆烘干处理,具有提高线圈机械强度、绝缘强度及防潮、防霉等功能。是电机、电器行业提高产品质量、节约能源、保护环境的理想设备。注：我厂最新研制开发：设备自动恒温定时断电器，原设备操工艺创新（原设备工件在烘漆缸内恒温期间，要操作工人值班）。新工艺设备：工件在烘漆港内恒温期间，减去工作人员值班，可自动调节恒温时间断电节约贵厂生产劳动力的工时。

电器线圈绝缘处理的目的在于提高线圈绕组的耐热、耐潮、导电、导磁及机械性能.处理的基本要求是线圈浸透、烘干、填满、粘牢，并在线组外表面形成一层坚韧而富有弹性的漆膜.一般浸渍工艺是将线圈预热后浸漆,通过烘房或烘箱烘干。但这些处理工艺存在着较多的缺点：耗能高、干燥不彻底、环境污染严重、操作条件恶劣、损害工人身体健康、并伴有燃烧、中毒、爆炸等危险，有的更换夹具困难,线圈需内外圆刮漆，工人劳动强度大,生产效率低,周期彻底长达二十多个小时，如采用二次、三次浸渍则周期更长,影响正常生产。

zjh真空(压力)浸漆烘干机,采用“ 热气流—真空—热气流 ”真空浸漆烘干工艺,将工件放在浸漆架上装入浸漆缸,关上缸盖,对工件进行低温,真空辅助除潮及挥发物,降低能耗,真空(压力)浸渍提高掺透能力,真空干燥确保线圈内部彻底干燥,再采用热气流加热至高温固化,完成整个绝缘处理工艺后出缸.一般中小型电机,电器,变压器线圈浸烘周期在2.5—7个小时左右。

采用真空(压力)浸漆烘干新工艺，整个绝缘处理过程包括：白坯预烘、真空(压力)浸漆、滴漆、烘干等过程，全部在一个密闭浸漆缸内完成。传统工艺是线圈在敞开的容器中浸漆后吊出漆缸滴漆，车间地面滴漆严重，而且刺激的气味充斥车间，溶剂大量挥发，浪费了绝缘漆与溶剂。zjh真空浸渍烘干机让溶剂、绝缘漆各自在密闭的贮漆罐与溶剂贮罐中通过管道来回输送，避免了溶剂向空气中挥发，而且在浸漆、滴漆后还有油漆与溶剂回收工序，节省了原材料，避免了油漆及溶剂与工人直接接触。油漆长期不用时,还可以对贮漆罐抽真空,使绝缘漆与空气隔绝,使漆不易变质.经真空浸漆烘干机处理的线圈，漆膜均匀，浸透性好，可免去刮漆工序，极大地降低了人工的劳动强度。由于有真空辅助干燥，干燥完成彻底，一般用电可节约50%~80%左右，正常使用该机，八个月就可回收设备投资。

设备主要有浸漆烘缸、贮漆缸、清洗器、换热器、冷凝器、捕集器、真空缓冲器、排气缓冲器、真空泵、加热器、风机等组合而成。设备工作真空度指标：-0.095mpa，工作温度由常温—200°C可自动调节。主要规格型号从zjh500×500—zjh4000×4000，其数字为浸漆烘缸公称直径及有效高度，用户可根据实际需要选型。

本厂是生产该设备的专业厂家，多年来以科技为本，广泛与大专院校所合作，研究开发真空系列产品,注重知识产权保护，申请了多项专利技术。本厂生产的设备，除了该设备的基本功能外。增设了温控装置，烘干恒温定时装置，为广大用户在生产流程中节约电源，减少操作人员，操作工时，根据用户需要，增设了环保防污染装置，和自动开盖、全自动开盖装置。在众多客户中享有良好信誉。

zjh真空(压力)浸漆烘干机设有自动防超高温、防爆、防毒功能,广泛适用电机、电器、变压器线圈及c型、o型铁芯的浸漆烘干处理,具有提高线圈机械强度、绝缘强度及防潮、防霉等功能。是电机、电器行业提高产品质量、节约能源、保护环境的理想设备。注：我厂最新研制开发：设备自动恒温定时断电器，原设备操工艺创新（原设备工件在烘漆缸内恒温期间，要操作工人值班）。新工艺设备：工件在烘漆港内恒温期间，减去工作人员值班，可自动调节恒温时间断电节约贵厂生产劳动力的工时。

电器线圈绝缘处理的目的在于提高线圈绕组的耐热、耐潮、导电、导磁及机械性能.处理的基本要求是线圈浸透、烘干、填满、粘牢，并在线组外表面形成一层坚韧而富有弹性的漆膜.一般浸渍工艺是将线圈预热后浸漆,通过烘房或烘箱烘干。但这些处理工艺存在着较多的缺点：耗能高、干燥不彻底、环境污染严重、操作条件恶劣、损害工人身体健康、并伴有燃烧、中毒、爆炸等危险，有的更换夹具困难,线圈需内外圆刮漆，工人劳动强度大,生产效率低,周期彻底长达二十多个小时，如采用二次、三次浸渍则周期更长,影响正常生产。

zjh真空(压力)浸漆烘干机,采用“ 热气流—真空—热气流 ”真空浸漆烘干工艺,将工件放在浸漆架上装入浸漆缸,关上缸盖,对工件进行低温,真空辅助除潮及挥发物,降低能耗,真空(压力)浸渍提高掺透能力,真空干燥确保线圈内部彻底干燥,再采用热气流加热至高温固化,完成整个绝缘处理工艺后出缸.一般中小型电机,电器,变压器线圈浸烘周期在2.5—7个小时左右。

采用真空(压力)浸漆烘干新工艺，整个绝缘处理过程包括：白坯预烘、真空(压力)浸漆、滴漆、烘干等过程，全部在一个密闭浸漆缸内完成。传统工艺是线圈在敞开的容器中浸漆后吊出漆缸滴漆，车间地面滴漆严重，而且刺激的气味充斥车间，溶剂大量挥发，浪费了绝缘漆与溶剂。zjh真空浸渍烘干机让溶剂、绝缘漆各自在密闭的贮漆罐与溶剂贮罐中通过管道来回输送，避免了溶剂向空气中挥发，而且在浸漆、滴漆后还有油漆与溶剂回收工序，节省了原材料，避免了油漆及溶剂与工人直接接触。油漆长期不用时,还可以对贮漆罐抽真空,使绝缘漆与空气隔绝,使漆不易变质.经真空浸漆烘干机处理的线圈，漆膜均匀，浸透性好，可免去刮漆工序，极大地降低了人工的劳动强度。由于有真空辅助干燥，干燥完成彻底，一般用电可节约50%~80%左右，正常使用该机，八个月就可回收设备投资。

设备主要有浸漆烘缸、贮漆缸、清洗器、换热器、冷凝器、捕集器、真空缓冲器、排气缓冲器、真空泵、加热器、风机等组合而成。设备工作真空度指标：-0.095mpa，工作温度由常温—200°C可自动调节。主要规格型号从zjh500×500—zjh4000×4000，其数字为浸漆烘缸公称直径及有效高度，用户可根据实际需要选型。