

碳控仪、氧探头、成套渗碳工艺控制系统

产品名称	碳控仪、氧探头、成套渗碳工艺控制系统
公司名称	天津市美铭科技有限公司
价格	12800.00/台
规格参数	品牌:simeim 型号:MT6120 产品用途:渗碳工艺自动控制
公司地址	河东区大直沽福泽温泉公寓14-4-101
联系电话	86 022 58163618 15332111399

产品详情

品牌	simeim	型号	MT6120
产品用途	渗碳工艺自动控制		

经济型碳势控制成套系统介绍

一、系统简介

这是一款为中小热处理生产企业设计的成套碳势/温度控制系统，适合井式渗碳炉、网带式渗碳炉和普通多用炉进行渗碳工艺自动控制。

该系统成套完全，安装调试可在生产过程中完成，操作容易掌握，价格相对合理。

二、系统的基本配置：

碳势控制仪mt60101块；

氧探头frq52561支；

电磁阀2个；

参比气泵1个；

控制及保护电器1套；

流量计1支；

温度控制仪2块；英国west产品

机柜550 × 400 × 280 (mm) 1台；

三、系统适用工艺：渗碳、碳氮共渗、保护气氛加热

四、系统适用气氛：吸热式气氛、放热式气氛、直生式气氛、滴注式气氛

五、系统可以达到的技术指标：

1 . 碳势控制精度：± 0.05%cp；

2 . 层深控制精度：± 0.1mm；

3 . 碳化物级别控制精度：± 1级；

4 . 硬化层深度控制范围：0.30 ~ 4.5mm；

5 . 有效硬化层深度控制精度：± 0.1mm；

6 . 温度控制精度：± 1

六 . 控制系统的整体方案设计：

碳势控制由氧探头、碳势控制仪、电磁阀组成控制闭环。氧探头将炉内气氛信息采集出来送至碳势控制仪进行运算，然后将运算出来的炉内的过程碳势在仪表上显示出来，同时根据设定碳势值，向电磁阀输出控制信息，以达到稳定控制炉内气氛碳势的目的，使其符合工艺要求。

系统采用mt6010碳势控制仪作为系统的主控仪表。工艺或操作人员在该仪表上完成工艺设计输入、编辑、存储、和调用。该仪表具有氧探头自动维护、碳势超调报警、工艺结束报警、冲淡空气输出等功能，还具有甲醇自动调节功能，是目前国产碳势控制仪功能最完善的产品。

mt6120系统增加了温度控制单元，因此可以实现碳势控制与温度控制的工艺同步。

该系统碳控仪做为主控仪表对温度仪以通讯的方式实施管理。即在碳控仪上进行工艺设计或编辑，然后由碳控仪将温度控制的目标值传送给温控仪执行。温度控制的执行由设备原配的接触器或固态继电器完成。

七、系统的安装调试、技术服务及质量保证：

1. 系统质量保证期：一年；
2. 负责向定货方的工艺、操作、电气技术人员进行技术培训；
3. 氧探头质量保证期：12个月；
4. 在一年之内，凡系统的质量问题，免费提供快捷上门维修服务。