

# 网带炉渗碳 汕尾网带炉 苏热

产品名称	网带炉渗碳 汕尾网带炉 苏热
公司名称	苏州工业园区热处理设备厂有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州工业-园区胜浦镇翔浦路45号
联系电话	13771830400

## 产品详情

### 网带炉生产线操作指南

#### 回火炉加热准备过程

- 1.打开回火炉的主电源空气开关和回火炉电源开关。
- 2.设置温度控制表所需的温度。
- 3.启动搅拌风扇开关并开始加热。
- 4.首先打开网带驱动电机开关，然后打开调速器开关并调节到所需速度以启动网带。
- 5.启动清洁机驱动器开关以启动清洁机网带。
- 6.检查清洁液的量是否在使用位置，网带炉厂家，并将工作温度设置为60 ° C。
- 7.启动清洗液加热器，喷雾泵和油水分离泵。

（注意：短期停机（2?5天）不需要保温程序，并且炉子停机时间更长。保温8小时后必须保持回火过程。）

### 网带炉生产线操作指南

#### 工件装载

- 1.工件堆放应整齐，均匀。工件长度大于70mm，并沿平行网带的运行方向放置。
- 2.处理过的工件应保持清洁，无油，以确保处理后的良好结果。
- 3.根据工件的工艺要求调整网带的运行速度参数。
- 4.用于渗碳和碳氮共渗时，汕尾网带炉，应将工件放置在尽可能远的位置，以使气体自由流通。

关掉

淬火炉

- 1.确认所有加工过的工件均已淬火和冷却。
- 2.关闭大气管理中的所有阀门和流量计。
- 3.断开加热元件的电源。
- 4.将炉温降至500 ° C以下，先将速度降至0r/min，网带炉渗碳，然后切断调速器电源和网带驱动机电源。关闭淬火槽中所有设备的电源。

回火炉

- 1.确认所有处理过的物体都已离开炉子。
- 2.停止加热，将其冷却，然后关闭加热器电源。
- 3.当炉温降至400 ° C以下时，可以停止搅拌风扇。
- 4.当炉温降至300 ° C以下时，首先将速度调整为0r/min，然后切断调速器的电源和网带驱动电机的电源。
- 5.切断主电源。

NB型网带钎焊炉生产线

NB系列网带式连续钎焊炉生产线是一种在氮气保护条件下，采用无腐蚀剂对铝制品进行连续钎焊的装置。适用于在氮气保护下钎焊的铝产品，例如冷凝器，蒸发器，散热器和中冷器。额定功率：240-600KW，额定温度700 ° C。该生产线由储液罐，连续喷药装置，干燥炉，前室，钎焊炉，水冷却室，网带炉热处理，后室，风冷室，卸料台，进排气口组成管道和电气控制系统。容量：1T-8T

网带炉渗碳-汕尾网带炉-苏热由苏州工业园区热处理设备厂有限公司提供。苏州工业园区热处理设备厂有限公司在电热设备这一领域倾注了诸多的热忱和热情，苏热一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创\*\*。相关业务欢迎垂询，联系人：郭峰。