

网带式烧结炉,网带式加热炉

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 网带式烧结炉,网带式加热炉 |
| 公司名称 | 丹阳市鼎丰工业炉有限公司 |
| 价格 | 150000.00/台 |
| 规格参数 | 品牌:鼎丰 温度:1100 产地:丹阳 |
| 公司地址 | 丹阳市导墅镇里庄东河村东汤2组 |
| 联系电话 | 15720758177 |

产品详情

设备：网带式烧结炉,网带式加热炉，粉末冶金回转炉，粉末冶金回转炉

网带式烧结炉一般可按压坯移动方式不同把烧结炉分为两大类：连续式烧结炉和间歇式烧结炉。为了保证粉末压坯在烧结过程中的脱蜡（润滑剂或成形剂）、还原、合金化、组织转变等顺利进行，烧结时需要对烧结温度、保护气氛、压坯传送方式、加热和冷却速度等进行精确的控制。

因此，烧结炉在结构上应满足以下要求：

- (1)具有完善的润滑剂烧除装置（俗称脱蜡带）。
- (2)具有气密性，即能隔绝炉外空气并保证炉内保护气氛畅通。
- (3)炉内的各段温度可控，烧结气氛可调。
- (4)具有快速冷却装置，可将烧结零件快速冷却到出炉温度而不会氧化。一般可按压坯移动方式不同把烧结炉分为两大类：连续式烧结炉和间歇式烧结炉。

连续式烧结炉

压坯以一定的速度通过炉子的预热段、高温段及冷却段的炉膛。这种炉子具有生产量大、产品质量均匀、热效率高、操作方便、筑炉材料和发热元件费用低且寿命长、峰值电力小、烧结费用节省等优点。在粉末冶金机械零件生产中，常用的连续式烧结炉有网带炉、步进梁炉和推杆炉等。

1. 网带炉

1)网带炉的特点

(1)通常条件下，不必使用烧舟，烧结件加热均匀、变形较小。

(2)操作简单，自动化程度高。

(3)可以使用快速烧除（RBO）机构加速润滑剂的烧除，以及碳补偿保证炉内碳势。

(4)具有驱动、传动装置，进料、出料稳定并连续地进行。传送带的速度可以在1.4~14m/h之间进行调节，以适应各种压坯烧结时间不同的要求。

(5)有各种安全装置。为了确保运转安全，采用能应用的所有警报系统和相应措施。例如气体低压报警，冷却水断流报警，温度异常报警等。

(6)设有辅助部分。每个烧结加热带的温度、缓冷区的温度都有自动控制装置，并有自动记录烧结气氛纯度的装置、气体压力与流量的自动控制装置。

2)网带炉的结构

网带炉由驱动装置，烧除区，烧结区，冷却区（水套冷却式），进、卸料装置，加热装置，各种配管及电气、测试装置组成。

(1)预烧区。

为了使蒸发的润滑剂顺利排除出炉外，加有气流流动系统，便于部分未能排出的润滑剂沉渣的清除，在炉底部设有收集口，很容易从炉外清扫。

预烧区的炉盖以及与烧结区的法兰连接，均使用螺栓，所以检测简单。

(2)烧结区。

烧结区炉管采用耐热铸钢制的马弗炉炉管，且炉管留有充分的长度，可使保护气氛稳定，能保证传送带上的横向温差控制在 ± 2 以内。

为了不使在预烧区脱润滑剂时污浊了的保护气体流入烧结区，在预烧区和烧结区之间设有挡板，以阻止这部分气体流入。

炉管的隔热材料除承受炉管的重力外，全部采用陶瓷纤维，因此热经济性好，隔热效果好，从而使炉体表面温度控制在60 以下。

用SiC加热元件间接式加热。可以从外部更换。另外加热器的各个端子采用的是耐热材料。

(3)缓冷区。

缓冷区采用的是自然冷却（空气）。备有充分的长度（1200mm），用隔热材料保温，具有恢复碳含量的作用。该区与烧结区是用同一耐热铸钢一体加工而成。

(4)冷却区。

冷却区分为三段。第一段底部加工成船形，这种设计是为了加快水的流速。以防止水垢等黏附堵塞水流，造成底部高温而引起烧结零件开裂。为便于水垢等的清扫，各区均设有清扫口。