

台车式退火炉,台车炉

产品名称	台车式退火炉,台车炉
公司名称	丹阳恒力炉业有限公司
价格	400000.00/台
规格参数	品牌:恒力炉业 型号:ZXCV 产地:江苏丹阳
公司地址	中国江苏丹阳市中国江苏镇江丹阳市里庄开发区
联系电话	86-1505-2960282 15052960282

产品详情

设备台车式电阻炉，台车式退火炉

台车式退火炉属于国家标准节能型周期式作业炉，超节能结构，台车式电阻炉采用复合纤维保温，超轻质高强度微珠真空球节能砖，少见生产防掉丝上斜20°搁丝砖，炉口防工件撞击砖，自动密封台车和炉门，一体化连轨，不需基础安装，放在水平地面即可使用。主要用于高铬、高锰钢铸件、灰口铸铁件、球墨铸铁件、轧辊、钢球、破碎机锤头、耐磨衬板淬火、退火、时效以及各种机械零件热处理之用。

全纤维台车式电阻炉的主要部件：由炉体及密封装置、台车及台车牵引机构、炉门升降及压紧装置、加热元件、电（温）控制系统等组成。各部件详细介绍如下：

一.炉体及密封装置

- 1.炉体框架采用6#角钢焊接制作，外壳侧板采用3mm钢板焊接，结构牢固可靠，整体强度高，不易变形，外表平整光洁。
- 2.炉衬为全纤维结构，炉衬纤维总厚度为240mm，大大降低了炉外壁的温升；炉衬的纤维是采用山东鲁阳股份有限公司运用真空甩丝法生产的标准型，压缩后模块容重 230Kg/m³；采用科学合理的镶装方法，此结构少有热桥短路现象出现，又是平叠两种方式结合制作，气密性较好，具有牢固可靠、维修方便、使用寿命长、节能效果好、炉体重量轻、炉体外壳温升小等优点。

二.台车及台车牵引机构

- 1.台车由车架、台车炉衬、台车牵引机构等组成。
- 2.台车车架采用12#槽钢制作成框架，侧板采用8mm Q235厚钢板焊接，底板采用6mmQ235厚钢板焊接，此结构台车坚固不易变形和翘曲，强度上能满足规定的装载量。

3.台车炉衬的砌筑：车体底部平铺一层厚5mm石棉板，再用硅藻土砖和重质砖混合平铺，中层采用（NG—1.3）直砖平铺一层，耐火层采用重质承重砖砌筑，耐火层砖在砌筑时，泥浆中加入高温粘结剂调和，提高结构强度，且耐火层承重平面保持平整。台车四周采用异型砖砌筑，不使炉气与台车侧板直接接触。台车耐火层放置加热元件处砌筑成条槽形，同时供搁置炉底板用。

4.台车炉衬上方铺有材质为ZG3Cr18Mn12Si2N耐高温热钢炉底板，总厚度为30mm，采用新型的搭扣形式，防止工件氧化皮落入加热元件。耐热钢炉底板制作成条槽形，并且分块制作，减少高温下变形和开裂。

5.台车行走机构采用车轮式自行走方式，台车车体下方安装2对走轮，台车的车头箱内安装有蜗轮蜗杆减速器，通过链轮、链条将行走动力传递给台车主动走轮，驱动台车移动，并配有制动装置，保证台车停车位准确及时，防止台车因惯性撞击两端炉门。传动走轮的组成为：主动轮为1排、从动轮为1排。

6.台车行程的极限处设有保险限位开关，在台车进入炉膛终端位置设有挡块限位，避免台车超行程行走而损坏台车及炉体，避免发生意外事故。

7.台车尾部装有接电用的插刀触头，完成台车上加热元件的电源通断；此接触方式的接触面大而充分，接触良好，长久使用无电火花及过热现象。

三.炉门升降及压紧装置

1.炉门外框架采用6#槽钢制作，侧板采用10mm钢板焊接成型，增强了机构强度，不易变形翘曲。

2.炉门的升降采用0.5T电动葫芦驱动，自配有制动器，使炉门平稳升降。

3.炉门的密封采用新型机械式滑轮自压紧装置。

四.加热元件

1.加热元件分1区布置，根据炉温的均匀性合理分布各区功率，加热元件分别布置在左右侧墙、炉门、后墙及台车等五个面上；加热元件采用0Cr21Al6Nb高温合金带绕制成波纹型。

2.采用新型的瓷螺钉（高铝质）悬挂方式把电阻带固定在炉衬纤维上，不会产生热短路现象；台车上的加热元件平铺在耐火砖砌筑的条槽中，其表面负荷比其他部位的加热元件要小，更换和维修都比较方便，保证了其使用寿命。

五.电（温）控制系统

1.电（温）控系统由1套独立的温控装置控制，分别采用PID过零触发可控硅、日本岛电FP93智能程序仪表控温，采用上海驿捷无纸记录仪R5000记录炉温，采用双芯热电偶，一支控温，一支记录,且控温精度高，炉温平稳，温度波动小，并有超温声光报警功能。各通道可单独设定输入不同的热电偶分度形式；具有曲线、棒图、瞬时值、累计值追忆等多重显示；记录时间间隔1s~3H;有上、下限，上上限，下下限报警及节点输出报警记录追忆功能；对话时中文菜单操作；支持windows98、2000的数据分析曲线打印功能；内嵌8Mbyte内存，外部16MbytesUSB盘；屏显160×2200mm;提供专用软件。

2.面板的设置由电流表、电压表、智能温控仪表、记录仪及按钮、开关等组成，柜内由空气开关、交流接触器、固态继电器、快速熔断器，中间继电器、断路器及其他一些电气辅件组成。

3.控制系统的关键元气件均采用较先进的国内产品（参见《主要材料及元器件采购明细表》）。

4.本温控系统的操作对炉门的升降、台车的进出、加热元件的通断均采用连锁（保护）控制，保证了电

炉的安全使用。装料过程有以下连锁保护：台车未全部进入炉膛内，炉门不能下降；炉门关闭后才能接通加热元件电源。出料过程有以下连锁保护：炉门打开，同时切断加热元件电源，只有炉门开到高位后才能使台车开出。