

厂家直销镀锌链板 排屑机链板 304不锈钢链板 杀菌机链板

产品名称	厂家直销镀锌链板 排屑机链板 304不锈钢链板 杀菌机链板
公司名称	德州汇智机械设备有限公司
价格	95.00/米
规格参数	品牌:汇智 型号:非标定做 产地:宁津
公司地址	山东省德州市宁津县宁城街道办事处大祁村
联系电话	18453402112

产品详情

网带烧结炉不锈钢网带

一、网带烧结炉网带规格

- 1、网带宽度:150~5500mm
- 2、网带速度:0.15~0.50m/min
- 3、使用温度: - 40 ~1050
- 4、边缘形式:弯边、镦头、焊接等形式。

二、网带烧结炉网带性能特点

- 1、具有良好的耐腐蚀、耐磨损、耐高常州转让电阻炉温等性能。
- 2、在负温和高温下具有满意的抗冷缩、抗氧化、抗断裂性能。
- 3、设计合理、结构紧凑、规格多、安装方便、运行可靠等优点。

三、网带烧结炉输送网带形式

有网状形、人字形（包括人字形挡边、整体翻边网带）、链条、挡板形、扁金属片网带、螺旋式网带、履带式网带等。 淬火油槽的使用及淬火油槽结构

普通淬火油槽是用途较广的淬火槽，其结构、形状、尺寸也多种多样，选择和确定的原则，主要根据产量和淬火工件的尺寸、单件重量以及热处理炉的工作尺寸和操作条件来决定。对于产量不大的小型淬火油槽，多采用冷却水套结构或在油槽内侧安装螺旋形水管、蛇形管进行冷却；对于产量较大的淬火油槽，常附设淬火介质冷却用的循环装置，将热介质经冷却后再循环回淬火油槽使用。

密封箱式炉的前室，不仅是进料的过渡区，而且是工件加热后进行淬火、缓冷等作业以后的出料区。要能淬火，前室的下面就应有油槽；要能缓冷，前室的上面或侧面就应该接缓冷室。进料、出料、淬火和缓冷时，料盘和工件必须作前后和上下的运动，前后运动用推拉料机来完成，上下运动依靠升降机构来完成。

前室可分为有缓冷室和尤缓冷室两种。前室壳体为焊接而成的方形密封室，可以与炉壳或淬火油槽成一体，也可以用螺栓连接。前室门位于前室前面，由电机减速器驱动链条开启和关闭。门与框之间采用石棉绳靠门自重或压紧机构压紧，门下方设有火帘装置，前门开启后，能自动点燃，当工件进入或拉出时，防止空气进入炉内引起氧化脱碳或爆炸。当前室门关闭时，火帘同时熄灭。前室安装防爆装置，一旦空气进入引起爆炸，气体从防爆装置泄出，确保安全。

缓冷室位于前室的上部或侧面，位于上部叫上缓冷，位于侧面叫侧缓冷。可将缓冷室焊成钢板密封夹层，通入自来水冷却，也可将冷却水管装在缓冷室两侧的内壁上。缓冷室上部安装风扇，强制气流循环，加速冷却。

加热室用钢板焊接成密封结构与前室连接在一起，顶部装有风机装置，使炉气上下循环，以保证炉温和气氛均匀。炉顶装有热电偶，用于控制炉体温度。

炉膛两侧采用电加热辐射管或气体燃料加热辐射管，垂直或水平放置在炉膛两侧，安装、维修方便。炉衬采用抗渗砖、硅酸铝纤维复合炉衬。炉内进出料导轨采用碳化硅滑动式或耐热钢滚轮式安装于炉底。

淬火装置是由淬火油槽、淬火升降台、油加热器、油搅拌器沉降式淬火炉等组成。淬火油槽为一方形槽，由钢板焊接而成，并与前室和缓冷室连成一体。为使工件在淬火时达到工艺要求，槽内除设有油搅拌器外，还设有油加热器、油冷却器，将油温控制在40~60°之间，以提高油冷却能力。

相关产品：淬火油槽： 箱式炉：