

辊底式燃气炉 燃气炉 苏热淬火炉

产品名称	辊底式燃气炉 燃气炉 苏热淬火炉
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

脉冲燃烧控制方法可用于一次将油压和风压调节到适当的值。系统投入运行后，仅需保持两个压力稳定即可。压力的测量和控制比流速要简单得多，燃气炉，它可以是全自动的，也可以根据系统的实际情况手动控制。

与连续燃烧控制相比，脉冲燃烧控制系统的控制设备大大减少了。仅省略了温度传感器，控制器和致动器，并且省略了许多昂贵的流量和压力检测控制机构。此外，由于仅需要二位开关控制，所以致动器也从原来的气动（电动）阀改变为电磁阀，这增加了系统的可靠性并大大降低了系统成本。

燃烧器预热器

将GC型管插入扰流器热交换器中以提高空气的预热温度，并将空气温度在1000 ° C的炉温下预热至300-350 ° C。

在GC型高效插入式换热器中，在相同的传热系数下，燃气炉热处理，空侧压力损失低于一般插入式的，其值约为1500 Pa，从而降低了功耗。

当烟气温度为600 ° C时，综合传热系数高于45W/M² ° C，而烟气温度 900 ° C时，总传热系数则高于55 W/M² ° C。

换热器设计为根据不同的温度使用耐热钢和不锈钢，并在布置中采用温度均匀性和消除热应力的措施。

炉内温度控制采用先进的智能数字显示温度控制器，该控制器与温度测量组件和自控燃烧器相结合，燃气淬火炉，形成闭环控制。高精度，高灵活性，抗干扰性和高可靠性。温度控制系统可以自动计算，操作，显示和存储热处理生产工艺曲线，实现全过程控制。

仪表柜上有温度，炉膛压力，各种燃烧器，辊底式燃气炉，每个管道参数的运行值显示，异常情况报警和紧急保护措施，以确保安全运行。

任何泄漏水或搅拌棒中的水并搅拌水封泄漏的人都不应转换为热备用炉。空气支管阀严重关闭或饱和蒸汽阀严重泄漏的地方，在热备用期间无法修理和更换，也不适合热备用。

辊底式燃气炉-燃气炉-苏热淬火炉(查看)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 (www.chnsr.com) 是一家从事“正火炉、淬火炉、燃气炉、热处理设备、激光切割、钣金加工”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“苏热”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使苏热在电热设备中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！