

燃气网带炉 网带炉 苏热工业电炉

产品名称	燃气网带炉 网带炉 苏热工业电炉
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

RST型网带式粉末冶金烧结炉

继续烧结过程。控制先进的节能效果显著。工件由具有无级调速功能的耐高温金属网带输送。全线加热区采用PID非接触式自动功率控制，多区温度控制，气体保护，氨分解气源及净化装置。RSK系列高温网带快烧炉用途：厚膜电路，网带炉，厚膜电阻器，电子元件电极，LTCC，钢加热器，太阳能电池板等类似产品的高温烧结，热处理特点：控制响应快，温度均匀稳定，节能，环保可靠，该产品系列是完整的RSA系列高温网带气氛炉用途：在保护性气氛的环境下，芯片焊接，金属封装，HTCC，DBC，VFD，PDP，汽车散热器等产品熔断器，金属化，钎焊，氧化，退火等热处理工艺特点：温度和气氛均匀，节能，环保可靠，产品种类齐全

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，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, 然后切断调速器电源和网带驱动电机电源。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。

网带炉的安全操作规范技巧

- 1、 淬火炉炉温达到200度以上时, 渗碳网带炉, 即应开启炉口冷却水(考虑节约用水, 燃气网带炉, 只要有少量流动, 出水70度即可)
- 2、 淬火炉炉温达到800度时, 需供给CH₃OH, 网带渗碳炉, 向炉内提供保护气体(注意点燃的情况, 防止炉内爆), 网带炉调节好流量剂的流量。根据工艺要求调整网带运行频率。
- 3、 在预定回火炉进料前3小时分别开启回火炉加热电源。

燃气网带炉-网带炉-苏热工业电炉(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)坚持“以人为本”的企业理念, 拥有一支敬业的员工队伍, 力求提供好的产品和服务回馈社会, 并欢迎广大新老客户光临惠顾, 真诚合作、共创美好未来。苏热——您可信赖的朋友, 公司地址: 苏州工业-园区胜浦镇翔浦路45号, 联系人: 郭峰。