

热处理炉 热处理工业炉 苏热

产品名称	热处理炉 热处理工业炉 苏热
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

ZYGW系列连续高温热处理网带炉

用途：使用纯氢气，氨分解或氨燃烧气作为保护气，ZYGW系列连续高温热处理网带炉

适用于粉末冶金零件的烧结，钎焊以及某些不锈钢零件的淬火和固溶处理。

适用范围：

- A.粉末冶金零件的烧结；
- B，热处理工业炉，硬质合金工具和其他组件的钎焊；
- C，马氏体不锈钢五金工具（或器具），医疗设备，量具的淬火；
- D.高铬工具钢，热处理炉，高速工具钢和用于淬火的基础钢模具；
- 5.奥氏体不锈钢和耐热钢零件的固溶处理；

润滑保养

- 1.每月向回火炉风扇的轴承注油。
- 2.每三个月左右对其余变速箱零件的轴承进行一次填充。
- 3，每天值班，检查网带工作是否正常，是否有偏差。
- 4.每天检查每个传输系统的运行情况。

- 5.每天检查风扇是否正常运行，是否有振动或噪音。
- 6，每天检查值班冷却水的畅通，一旦发现冷却水堵塞，应及时疏通。
- 7.每天检查流量计是否正常工作。
- 8.每天检查网带式炉的加热情况，渗碳热处理炉，电气连接是否牢固，工业热处理炉，每个区域的电流和电压表应无缺相或异常情况。
- 10，每天值班时应检查带式输送带的运行情况，不应有异常或噪音。
- 11.每天检查值班淬火罐的液位。当温度低于设定值时，应立即添加淬火液。
- 12.滴头每班应熨烫一次以防止堵塞。
- 13.每月检查一次固定螺钉和电触点的每个部分。
- 14.每月定期检查混合风扇皮带。
- 18.变速箱减速器每六个月更换一次齿轮油。
- 19.冷却水管道每六个月定期清洁一次（取决于水质）。
- 21.请勿将流量计用作截止阀。

网带炉生产线操作指南

回火炉加热准备过程

- 1.打开回火炉的主电源空气开关和回火炉电源开关。
- 2.设置温度控制表所需的温度。
- 3.启动搅拌风扇开关并开始加热。
- 4.首先打开网带驱动电机开关，然后打开调速器开关并调节到所需速度以启动网带。
- 5.启动清洁机驱动器开关以启动清洁机网带。
- 6.检查清洁液的量是否在使用位置，并将工作温度设置为60 ° C。
- 7.启动清洗液加热器，喷雾泵和油水分离泵。

（注意：短期停机（2?5天）不需要保温程序，并且炉子停机时间更长。保温8小时后必须保持回火过程。）

热处理炉-热处理工业炉-苏热(推荐商家)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）实力雄厚，信誉可靠，在江苏苏州的电热设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领苏热和您携手步入辉煌，共创美好未来！

