

# 托辊网带式连续生产线 晨光电炉制造有限公司

产品名称	托辊网带式连续生产线 晨光电炉制造有限公司
公司名称	苏州晨光电炉制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市官渎里娄花中街85号
联系电话	13306138858

## 产品详情

### 天然气辊轴式钢管连续退火炉

在进料台、加热炉、冷却箱、出料台内分别设置若干连续旋转的托辊.减速机通过链条传动带动上述托辊连续旋转，从而使托辊上的工件不断向前移动，这样，工件与辊轴之间没有固定的接触点，工件受热均匀，无碰伤，托辊网带式连续生产线，变形小，同时由于炉内托辊始终在加热炉内旋转，热能损耗相对较少，炉内热效率高。

燃烧系统包括数个高速烧嘴，沿加热炉体纵向布置。烧嘴通过PLC工艺点火系统自动监控。火焰探测仪采用的是UV传感头。每次烧嘴故障和火焰误差都分别记录。必要时，可手动脱开一个烧嘴，退火工艺少一个烧嘴继续进行。加热过程有两个监测环路保护：一个由PLC监控；另一个由单独的温度监控器进行。

苏州晨光电炉制造有限公司，始建于八十年代初，位于风景秀丽的天堂——苏州，这里交通便利，距苏州火车站、汽车北站仅1公里；离京沪站2公里，紧邻沪宁高速苏州出口处。目前占地12000平方米，其中厂房面积6000平方米。办公面积800平方米。下设电炉研发部，技术部，生产部，质检部，营销部等职能部门。二十多年来公司不断发展完善，始终致力于制造各类工业炉产品。

### 天然气辊轴式钢管连续退火炉

电控系统由可控硅调压器--微处理机组成的温度程序控制、压力控制仪和可编程序控制器（PLC）组成的机械动作程序控制两部分组成，可实现自动化程序控制及手动控制。

该设备主要用于经过处理后的零件表面光亮，无脱碳层、硬度均匀，特别适合不锈钢、铜合金及其他

合金超长管棒的光亮退火。

## 连续式热处理生产线

工业炉以单位时间单位炉底面积计算的炉子加热能力称为炉子生产率。炉子升温速度越快、炉子装载量越大，则炉子生产率越高。在一般情况下，炉子生产率越高，则加热每千克物料的单位热量消耗也越低。因此，为了降低能源消耗，应该满负荷生产，尽量提高炉子生产率，同时对燃烧装置实行燃料与助燃空气的自动比例调节，以防止空气量过剩或不足。此外，还要减少炉墙蓄热和散热损失、水冷构件热损失、各种开口的辐射热损失、离炉烟气带走的热损失等。

托辊网带式连续生产线-晨光电炉制造有限公司由苏州晨光电炉制造有限公司提供。苏州晨光电炉制造有限公司（[www.szdianlu.net](http://www.szdianlu.net)）实力雄厚，信誉可靠，在江苏苏州的机械加工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晨光电炉和您携手步入辉煌，共创美好未来！