

托辊网带式连续生产线 晨光电炉制造

产品名称	托辊网带式连续生产线 晨光电炉制造
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

钢带连续式热处理炉

金属或物料加热时吸收的热量与供入炉内的热量之比，称为炉子热效率。连续式炉比间断式炉的热效率高，因为连续式炉的生产率高，而且是不间断工作的，炉子热制度处于稳定状态，没有周期性的炉墙蓄热损失，还由于炉膛内部有一个预热炉料的区段，烟气部分余热为入炉的冷工件所吸收，托辊网带式连续生产线，降低了离炉烟气的温度。

提高炉子热效率的基本措施是:充分提高燃烧效率，强化对工件的传热;尽可能地连续生产和满负荷工作;设置预热器，对空气及煤气进行预热，以回收烟气余热;采用比热容和热导率低的耐火材料，以减少炉墙蓄热和散热损失。

钢管连续退火炉，钢管退火炉，不锈钢管退火炉

用于保护气氛下不锈钢管，铜管，钢管，直管和蚊香盘管的热处理。工作温度范围400~1100℃，生产线装有辊底式传输系统，适于连续工作。退火生产线由进料辊道、加热室、冷却室、后真空室、出料辊道、控制系统等部分组成。生产线加热室采用电阻加热，加热炉温采用智能化控温仪表完成。控制可采用PC控制，上位计算机完成对整个系统的监测。从上料到出料的机械传动系统由PLC可编程控制器自动控制

连续式热处理炉

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。一般情况下，炉子生产率越高，加热每千克物料的单位热量消耗也越低。为了降低能源消耗，应满负荷生产，提高炉子生产率，同时调节燃烧装置实行燃料与助燃空气的自动比例

。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。

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，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。

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。

优点：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。

托辊网带式连续生产线-晨光电炉制造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.sz Dianlu.net）是江苏苏州,机械加工的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在晨光电炉领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创晨光电炉更加美好的未来。