

大型井式渗碳炉

产品名称	大型井式渗碳炉
公司名称	湖州鼎峰炉业股份有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:鼎峰 型号:RQ3
公司地址	长兴县林城镇经济开发区
联系电话	13967256649

产品详情

RQ3系列大型井式渗碳炉是周期作业式电炉，主要供碳钢机件的气体渗碳等用。与电炉控制柜配合使用可自动控制及自动记录电炉的温度本大型井式渗碳炉结构主要由炉体、加热元件和温控系统组成。炉体外壳由型钢及钢板焊接而成，内用超轻质高铝泡沫砖砌筑成炉膛。保温层采用硅酸铝耐火纤维、硅藻土（或蛭石粉）散料结构，以提高炉体保温性能。加热元件安放在搁丝砖上，并有电阻丝小钩使其定位。炉盖的升降均有液压升降机构来完成，其动力由10/25液压装置提供。当需将炉盖升起时，只要开动液压装置，炉盖即徐徐上升；如需炉盖下降，只要旋松液压装置中内螺纹截止阀，炉盖即缓缓下降。在升降轴处，有两限位开关，当升降轴上升时，下面一个限位开关自动切断电动风机电源，以免操作发生危险；当炉盖升足时，上面一个限位自动切断液压装置的电源，以防升降轴顶出油缸发生意外。在炉盖上方设有水冷却的试样管、取气孔、排气孔，如与红外线CO₂分析仪配合及改装，则可进行碳势自动控制的工艺操作。炉膛内有一耐热板焊接成炉罐及料筐，被处理工件安放在料筐内。为使被处理工件均匀的与渗碳气体接触，在炉壳上装有通风机，用来强制气流循环，以使炉内温度和气体均匀。在风机轴套上有一防止漏气的密封装置，并采用冷却水冷却。

本电炉的液体滴入系统备有可进行三种液体同时滴入的滴量器，并可通过流量计及针形阀控制其流量。

大型井式渗碳炉工艺操作:1. 升温：升温前应通氨排气，氨气流量是正常使用流量的2倍以上，对变形要求严格的，采用阶梯升温，在200~250c、400~450c各保温1~2h，也可以使升温速度小于50c/h，在接近保温时间时，应加大氨量，使分解率控制在工艺要求下限2. 排气：一般边升温边排气，在150~200c内排空，在排气过程中可以用pH试纸（试纸用水浸湿，遇氨气变蓝色）或玻璃棒（玻璃棒沾盐遇氨气有白烟排出）方法检查炉罐及管道密封情况排气阶段，不断通入氨气，使炉气压力达到200~400pa，由于氨气易溶于水，所以测定氨分解率的u形管中通常装入油。在渗氨罐中，空气不清作，不能点燃排气管，在升温阶段氨分解率可达70%，炉气中氨的体积分数大于95%时，可减少氨流量，并保持炉内正压3. 保温：当温度达到工艺规定温度后，调节氨流量，使氨分解率控制在18%~35%，并开始计算保温时间，这时炉压在200~600pa，在渗氨过程中，采用调节氨流量的方法来控制氨分解率，一般每隔15~30min测一次氨分解率，在保温过程中，炉温上下偏差应小于5c，在接近保温结束时，应从取样孔中取出试样，进行必要的分析4. 脱氨冷却：在渗氨整个阶段结束后，关闭排气阀门，减少氨流量，保温2h，使氨分解率大于70%，使零件表面氨浓度降低，减少表面脆性。此后停电降温，继续向炉内通入少量氨气，使炉子保持正压，炉温降至150c以下可停止供氨出炉，零件出炉应避免碰撞