

供应工业网带炉 浙江工业网带炉 苏热渗碳炉

产品名称	供应工业网带炉 浙江工业网带炉 苏热渗碳炉
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

网带炉生产线操作指南

工件装载

- 1.工件堆放应整齐，工业网带炉哪家好，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，供应工业网带炉，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机电源。关闭淬水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，浙江工业网带炉，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。

网带炉生产线操作指南

淬火炉加热工艺

- 1.将淬火炉加热至200 ° C 2 h；
- 2.将淬火炉加热至400 ° C 2h；
- 3，将淬火炉加热至600 ° C 2 h;
- 4.将淬火炉加热到800 ° C，工业网带炉报价，并在50 ° C下加热0.5 h。

5，注入气氛

一种。仅当炉温超过760 ° C时，才能引入气氛。

湾打开保护气体流量计并调节流量。炉中的气氛会冲到炉门燃烧，然后调节其他流量计（煤油）的流量。

C。根据工件的工艺要求，调节流量计的流量，以将碳势稳定在工艺所需的数值范围内。

网带式淬火炉加热元件：加热元件由电阻丝缠绕，从炉体的一侧水平插入炉内，并布置在炉管的上方和下方。加热元件使用可靠并且易于维护，并且可以在热状态下更换，而无需在需要时停止加热炉。网带淬火炉特点：

- A.马弗罐的材料由纯瑞典进口材料制成；
- B.网带材料选自日本新日铁株式会社。
- C.炉体分为上下两层，炉盖复合板和吊肋板均采用SUS321不锈钢板制成。
- D.绝缘材料由陶瓷纤维折叠块制成；
- E.冷却热交换器可以在半小时内拆卸和清洁。

供应工业网带炉-浙江工业网带炉-苏热渗碳炉(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）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话

, 愿我们今后的合作愉快!