

Указания по применению

Летночная печь непрерывного действия для закалки и отпуска

Назначение

Закалка и отпуск полос из нержавеющей стали, выполняемые как непрерывный процесс

Решение

В раскладной печи, состоящей из двух параллельно установленных рабочих трубок, можно обрабатывать две стальные полосы одновременно со скоростью до 15 м/мин, при этом соблюдая требования заказчика к твердости, эластичности и плотности материала.

Закалка полос из нержавеющей стали выполняется в среде водорода или диссоциированного аммиака. Для нагрева секций печей для закалки и отпуска используются резистивные нагревательные элементы, установленные горизонтально в керамических держателях над и под рабочими трубками. Для каждой секции предусмотрена отдельная система подачи газа.

Длина печи для закалки (7100 мм) рассчитывается с учетом требований заказчика к производительности. Печь состоит из 6 зон нагрева, обеспечивая не только однородный, но и быстрый нагрев до заданной температуры.

После закалки стальные полосы охлаждаются в воде, а затем замораживаются перед отпуском. Управление температурой в обеих секциях печи, предназначенных для отпуска, и в соответствующих зонах нагрева выполняется независимо.

Для контроля температуры в обеих секциях используются ПИД-регуляторы, на дисплеях которых отображаются заданные и текущие значения температуры.

Характеристики:

Макс. рабочая температура	1150 °С (закалка) 500 °С (отпуск)
Однородность температуры:	± 10 °С при 1000 °С
Габаритные размеры (мм)	1280 (В) x 900 (Ш) x 1750 (Д)
Производительность	33 кг/ч
Макс. мощность	6000 Вт (закалка)
Питание	380/220 В, 3 фазы, 50 Гц

