

類型：連續式無氧焊接爐

名稱：連續式無氧焊接爐

產品關鍵字：

說明:

1 電控系統:

- 1.1 採用進口儀表 RKC 系列為溫度控制器件。(也可根據客戶要求為 HMI 控制、顯示)。
- 1.2 加熱段 SCR+PID 獨立溫度控制，溫度控制器 PV，SV 雙顯示共五組。
- 1.3 輸送系統 DIGITAL 顯示。
- 1.4 輸送系統打滑系統監控(可選)。
- 1.5 六點式時間/溫度記錄器(可選)。
- 1.6 工件實溫動態全程溫度檢出測溫棒 1 組(以此項裝置測得知數據，作為各爐段溫度設定與 N₂ 設定及水流量設定之重要參考依據)。

2 機械結構

- 2.1 採用耐熱合金鋼板，錐頂造型設計防止變形。
- 2.2 爐管外不周全焊接處理，(僅出入口端開放)並經測漏處理。
- 2.3 加熱段與冷卻段間已相同材質異形法蘭，配合耐高溫止泄墊圈連接密封，可有效減低熱傳導，節省能源。並防止爐管熱變型。
- 2.4 採用法德減速機驅動、水平、定向、無段變速調整。
- 2.5 輸送數度以現數度表顯示，Max: 800mm/分。
- 2.6 輸送網帶採用 SUS 310 材質，力骨式編織製造。
- 2.7 配合熱漲冷縮現象，設計網帶自動調整裝置，可以免除網帶調整之困擾。
- 2.8 設計網帶偏移導正裝置，可調整異常偏移之網帶。

3 電熱規程

- 3.1 採用瑞典 KANTHAL NCHW-1 (Ni 80%)線材，配合高溫燒結絕緣磁座固定
- 3.2 依爐長設計為 5 區加熱，每段獨立溫度設定，SCR 獨立溫度控制。
- 3.3 每 ZONE 之間，以斷熱材質區隔，以溫度控制準確，不受鄰區干擾。
- 3.4 溫度使用範圍，Max: 900°C。

4. 寬度可達 900mm, 設備全長可達 20m

5. 微含氧量可達小於 5ppm

6. 溫度均勻度可達+- 1 度 C

7. 氬氣消耗量: 特別經濟，與市面上機型可省 30%以上

