

拍摄资料（步骤，参考版）

一、 配电部分

04:44 1、为保证设备品质，配电器件全部采用进口品牌制作。

04:55 2、温度控制采用日式 RKC-P300 多程式控制器，控制精度 0.1%。控制设备的升温、恒温、降温，实现温度自动控制功能。温控仪具有工艺存储功能，可存储 16 个 Pattern，每个 Pattern 具有 16 个 Step。同时具有 PID 参数自运算和程式结束信号输出功能。

05:03 3、控制界面采用日本技术最先进 pro-face GP2501 系列产品作为主要操作控制元件，界面采用人性化设计，通过界面可设定、修改各种参数，操作方便，界面简洁，色彩丰富。

05:23 4、整个工艺过程控制由可编程序控制器（PLC）和 HMI 配合完成，全部动作均采用联锁保护，可选择手动或自动两种工作方式，并配有值得信赖的报警及保护措施。

05:30 5、温度显示、超温保护均采用巡检方式显示、检测炉管的 5 点温度。

05:40 6、机台操作盒，用于手动控制母台车、子台车和隔热门的动作。

05:52 7、自动上下料机台，可方便于工件自动上下料，大大提高工作效率。手动调节操作台的任意高度。

06:27 9、 工件托盘，最大可承载 80 盘，极大程度满足客户生产生产量。

07: 32 压力变送系统，采用美国 MICO 品牌，测量范围+150KPa～

—100KPa。可输出 5 电信号，灵活用于外部控制。

07:40 功率变压器主要控制加热器，该装置采用低电压大电流的加热方式，确保使用者安全。

09:19 感温棒采用埋伏式安装，5 点温度数据采集，5 个温区控制方式加热，使温度控制更稳定，更准确。

9:46 隔热门采用平移方式用于隔断加热器炉口处热量，以保护炉管尾部元件受到影响。

10:22 四只加热器设计，可轮流加热四只真空炉管。

二、 加热器采用 Ni 80%环形绕制而成，炉口保温采用纤维棉真空成型制作，加热器最高工作温度可达 1200 度 C，4 只炉体循环加热设计。

