

Промышленный Сушильный Шкаф С Циркуляцией Горячего Воздуха И Принудительной Термообработкой

Артикул: KT-GZX



введение

Разработанный для сложных условий промышленной термообработки, этот сушильный шкаф с циркуляцией горячего воздуха обеспечивает точное ПИД-регулирование температуры до 300°C с помощью двух горизонтальных воздухопроводов. Максимальная эффективность предварительного нагрева деталей и пакетной сушки достигается за счет быстрого нагрева, автоматической вентиляции, исключительной равномерности температуры в камере и долговечности.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Главное преимущество
Дегидратация прецизионных механических деталей	Упаривает остатки смазочно-охлаждающих жидкостей, промышленных моющих растворов и воды после полоскания из сложных внутренних каналов и глухих резьбовых отверстий в деталях из металла с ЧПУ.	Исключает риски окисления и предотвращает коррозию после обработки, одновременно значительно ускоряя циклы между мех. обработкой и сборкой.
Сушка лака электродвигателей и статоров	Полимеризует изолирующие смолы, лаки без растворителей и заливочные компаунды, нанесенные на обмотки электродвигателей, сердечники статоров и катушки трансформаторов при температуре до 300°C.	Способствует полной сшивке полимеров и получению диэлектрической изоляции без пустот при термостабильности $\pm 1^\circ\text{C}$, предотвращая электрический пробой под нагрузкой.
Полимеризация промышленных покрытий и красок	Ускоряет высокотемпературную сушку и сшивку красок на основе растворителей, специальных грунтовок и защитных антикоррозийных покрытий на штампованных изделиях.	Выводит выделяющиеся летучие растворители через автоматический верхний выхлоп, а горизонтальный ламинарный поток предотвращает образование пузырей на поверхности и дефектов типа «апельсиновая корка».
Предварительный нагрев конструкционных полимеров и композитов	Кондиционирует листы термопластов, препреги из углеродного волокна и конструкционные эластомеры перед операциями вакуумного формования, горячей штамповки или компрессионного прессования.	Обеспечивает равномерный сквозной нагрев для мягкости заготовки по всей толщине, минимизируя внутренние напряжения при формовании и снижая уровень брака.
Осушка электронных компонентов и печатных плат	Высушивает чувствительные к влаге компоненты для поверхностного монтажа (SMD), многослойные печатные платы и корпуса интегральных схем перед пайкой оплавлением.	Предотвращает расслоение, микротрещины и дефекты корпусов попкорн-типа путем десорбции захваченной атмосферной влаги в условиях равномерного конвективного нагрева.

Термообработка для снятия напряжений в металлургии	Обеспечивает низкотемпературную выдержку для холоднотянутых пружин, штампованных компонентов из сплавов и сварных кронштейнов с целью снижения внутренних механических напряжений.	Стабилизирует размерные допуски и восстанавливает пластичные механические свойства без изменения базовой микроструктуры и выгорания поверхностного углерода.
--	--	--

Параметр спецификации	Детали / Инженерное значение
Номер изделия	KT-GZX

Основная функция оборудования

Промышленный сушильный шкаф с циркуляцией горячего воздуха

Параметр спецификации	Детали / Инженерное значение
Внешние габариты камеры	1550 мм (глубина) × 1900 мм (ширина) × 1700 мм (высота)
Диапазон рабочей температуры	От 50°C до 300°C
Равномерность температуры	±4°C (проверено при пусконаладке без нагрузки)
Точность регулирования температуры	±1°C
Скорость нагрева	От комнатной до 100°C ≤ 20 минут (в условиях без нагрузки)
Общая номинальная мощность нагрева	24 кВт
Конфигурация вентилятора циркуляции воздуха	Два промышленных вентилятора (750 Вт × 2, общая мощность двигателя 1,5 кВт)
Метод внутренней циркуляции воздуха	Двухканальный горизонтальный приток с симметричным сбалансированным возвратом
Вентиляция и воздухообмен	Автоматическая вентиляция с установленными на крыше впускными и выпускными портами
Конструкция нагревательного устройства	Высокоэффективные оребренные трубчатые нагревательные элементы (установлены в боковых воздуховодах)
Спецификация датчика температуры	Промышленная термопара К-типа
Расположение датчика температуры	Пленум верхнего воздуховода
Устройство регулирования мощности	Мощный модуль полупроводникового реле (SSR)
Основной регулятор температуры	Интеллектуальный цифровой светодиодный контроллер с двумя дисплеями и автоматической ПИД-автонастройкой
Интерфейс контроля процесса	Дисплей цифровой панели приборов (поддерживается опциональный безбумажный регистратор данных)
Диапазон настройки встроенного таймера	От 0 до 9999 минут (выбираемое разрешение в секундах/минутах)
Предупреждение об окончании процесса	Зуммер, интегрированный с реле времени, со звуковой сиреной
Изготовление внешнего корпуса	Лист премиальной холоднокатаной стали толщиной 1,0 мм, прецизионная сварная конструкция
Внешнее защитное покрытие	Гладкая, устойчивая к коррозии белая молотковая антикоррозийная промышленная краска
Материал внутренней камеры	Лист нержавеющей стали SUS201 толщиной 1,0 мм с гладкими сварными швами
Материал внутренних воздуховодов	Нержавеющая сталь SUS201 толщиной 1,0 мм
Процесс конструкционной сборки	Цельносварная жесткая конструкция
Тепло- и звукоизоляция	Промышленная огнестойкая и звукопоглощающая изоляционная плита толщиной 50 мм
Конфигурация внутренних полок	Двухъярусная внутренняя компоновка; грузоподъемность 50 кг на ярус (общая полезная нагрузка 100 кг)
Архитектура двери доступа	Односторонние распашные двухстворчатые двери
Узел дверных петель	Прочные многоточечные промышленные петли из нержавеющей стали на каждую дверь
Расположение шкафа управления	Интегрированный шкаф управления, закрепленный на левой внешней стороне корпуса
Выделенная коммутационная аппаратура управления	Независимый главный выключатель питания, выключатель вентилятора и выключатель цепи нагрева
Внутренняя электрическая коммутационная аппаратура	Высоконадежные компоненты промышленной автоматики (Chint, Delixi или аналогичные)
Требования к электропитанию	380 В переменного тока, 3 фазы, 50/60 Гц