

广东连续式推杆炉图纸

发布日期：2025-09-22

推杆炉推杆为油缸式液压推动，两边炉门为电动升降式炉门，淬油池提升机构为电动式快速提升结构，当每个框推进时双边炉门一起打开（一边进、一边出），液压油缸推动与两边炉门打开为互锁装置，也就是两边炉门都升起之后液压推杆再迅速推动下一料框进入（可防止料框推坏炉门），料框推出之后进入油池提升框架内，然后提升机构带动料框提升再迅速下降进入淬油池中，这一套动作的时间为10-15秒。结构材料：炉门采用3mm耐热钢板焊接制作。推杆炉是一种脉动连续作业炉，适用于成批、大量生产的中小型工件的各种热处理操作。广东连续式推杆炉图纸

推杆炉主要适用于轴承、标准件、汽车、摩托、机床链条、兵器、刀具、轻纺、日用五金等行业，可对小中型及较大型机械零件在保护气氛下进行连续淬火、等温回火、软氮化等批量热处理。该系列推杆炉淬火光亮度及等温回火质量等方面均优于同类常规设备。尤其适用于薄钢片工件、弹簧夹类等温淬火。推杆炉可免去清洗、回火等传统后期热处理工艺，减少工艺过程，经推杆炉淬火后，产品质量稳定，热处理性能提高，产品无氧化，光泽度好，杜绝了软夹和硬度不够现象，是传统网带炉的换代新产品。广东连续式推杆炉图纸推杆炉炉体部分主要包括炉壳、炉衬、炉门、液压站、加热器、推料机构、拉料机构及料盘。

推杆炉由炉体、炉门、炉门升降装置组成，炉体由炉罩、台车、移动轮组成，炉体的炉膛入活动连接有炉门，炉门通过炉门升降装置控制完成与炉体开/合配合；炉体内设有加热元件，在炉体顶部设有循环风机，并在炉体顶部设有烟囱；其特征在于：所述的烟囱其烟道底部设有电磁蝶阀，电磁蝶阀上部的烟道上设有分出口，分出口与引风机的管道连接，烟道顶部设有过滤罩。以其热效率高，温差小和筑炉简单而优于间接加热式电阻炉。若被加热物体的截面均匀，又有较高的电阻率，应尽可能选用此法。下面是在化工生产中使用这种电炉的一个例子。高温裂解是化工生产中一种常见的反应过程。

历经一年半时间，本厂终于完成了推杆炉联动正火机组的研究开发任务。该机组目前已在江苏某地投入生产使用。运行正常。各项技术参数达到设计要求。自动控制准确、可靠，生产能力达到标准要求，受到用户好评。经半年的运转，已处理汽车盆齿齿轮毛坯近4吨，经济效益明显。一台新型、结合国情、人与机器协调的热处理工艺装备已在实际生产中显示出了它的优越性能。我们是在用户的资金有限、且必须保证经济效益的条件下设计该机组的，设计的基本立足点如下：充分应用技术上成熟的转底炉、推杆炉进行改型和配套设计，以降低技术风险。着重考虑实现转底炉和推杆炉联动的柔性结合。改变操作时的苦、脏、累状况，凡加热工件的转运全部采用机械手自动操作。为了减少推杆炉的炉膛高宽比，提加热速度，锻坯在电炉中退火加热时，装箱进

炉，先加热的是上面的锻坯。

推杆炉的电炉生产率高、操作条件好，适用于生产线的热处理工作；推送采用电动缸，推送平稳，且无漏油之虞；料盘、导轨、滚子采用Qcr25ni20合金铸钢件，使用寿命长；推送间隔时间可根据热处理工艺要求分别设定；电炉采用pid程序段控温仪表控温，可自动控制电炉的升温，可自动控制电炉的升温速度和升温曲线；电炉的工作程序采用plc程序控制，实现全自动生产流水线作业；650℃系列推杆炉每区设有热风循环装置，可使各加热区域内的温度均匀，工件受热均匀。推杆炉采用计算机控制，有存储记忆功能，可以单机作业、手动操作，也能自动联动作业。广东连续式推杆炉图纸

推杆炉由玻璃转子流量计、调节阀门等组成。广东连续式推杆炉图纸

开放以后，我国热处理行业得到了飞速发展，国外大量先进的热处理设备开始引进。加热室内装有耐热钢管成的轨道和滚轮，支承和传送料盘。加热区的工作温度可按工艺需要确定，控温系统可控制，依工艺曲线运行。炉门开启、推拉料动作的启动和停止等全部由控制系统控制，亦可单独运作。快冷室：快冷室是实现等温正火工艺的关键结构部分，等温温度为60℃。整个炉体由六只支承轮支承，有自纠俯功能，转动平稳，无噪声，保证工作环境的文明舒适。炉门启闭、转动速度、加热温度均由电控制。广东连续式推杆炉图纸