

工业热风循环烘干箱 强制对流热处理室

货号: KT-GZX



简介

这款热风循环烘干箱专为严苛的工业热处理需求而设计，配备双侧水平风道，可实现高达300°C的精密PID控制。通过快速加热、自动排气、卓越的腔体温场均匀性与耐用性，最大限度地提高零件预热和批量烘干效率。

了解更多

应用	描述	核心优势
精密机加零件脱水	蒸发CNC机加金属零部件复杂内腔及盲孔中残留的切削液、工业清洗溶剂和冲洗水。	消除氧化风险，防止加工后腐蚀，同时大幅加快机加工与装配之间的周转周期。
电机及定子绝缘漆烘烤	固化应用于电动机绕组、定子铁芯和变压器线圈的绝缘树脂、无溶剂漆和浸渍化合物，最高可达300°C。	以 ±1°C 的热稳定性促进完全交联和无空隙的介电封装，防止负载下发生电气击穿。
工业涂料与油漆聚合	加速对冲压件上涂覆的溶剂型涂料、专用底漆和防护防腐面漆的高温烘烤与交联。	通过顶部自动排气孔排出释放的溶剂挥发物，同时水平层流可防止表面起泡和橘皮缺陷。
工程聚合物与复合材料预热	在真空成型、热压成型或模压操作之前，对热塑性薄片、碳纤维预浸料和结构弹性体进行调质。	赋予均匀的厚度方向热量以均匀软化原料，最大限度地减少模塑内应力集中并降低废品率。
电子元器件与PCB除湿	在回流焊之前烘烤对湿气敏感的表面贴装器件 (SMD)、多层印刷电路板和集成电路封装。	通过在均匀对流加热下去除吸附的大气水分，防止分层、微裂纹和“爆米花”封装失效。
冶金去应力热处理	为冷拔弹簧、冲压合金部件和焊接支架提供低温保温，以消除内部机械应力。	稳定尺寸公差并恢复延展性机械性能，同时不改变基础微观组织或引起表面脱碳。

规格参数	详细信息 / 工程参数
产品货号	KT-GZX
主要设备功能	工业热风循环烘干箱
外形尺寸	1550 mm (深) × 1900 mm (宽) × 1700 mm (高)
工作温度范围	50°C 至 300°C
温度均匀性	±4°C (空载调试期间测得)
控温精度	±1°C
升温速率	室温至 100°C ≤ 20分钟 (空载条件)
总加热功率	24 kW
空气循环风机配置	双工业风机 (750W × 2, 总电机功率 1.5 kW)
内部空气循环方式	双风道水平送风，对称平衡回风
通风与空气交换	配有屋顶进排气口的自动通风系统
加热装置设计	高效翅片管状加热元件 (安装于侧风道内)

规格参数	详细信息 / 工程参数
温度传感器规格	工业 K 型热电偶
温度传感器位置	顶部风道风箱
功率调节装置	大容量固态继电器 (SSR) 模块
主控温器	带自动 PID 自整定的智能双显数字 LED 控制器
工艺监控界面	数字仪表面板显示 (支持可选的无纸数据记录仪)
内置定时器设定范围	0 至 9999 分钟 (可选择秒/分钟分辨率)
工艺完成警告	集成时间继电器蜂鸣器, 带声光报警
外壳制造	1.0 mm 优质冷轧钢板, 精密焊接结构
外观防护涂层	光滑、耐腐蚀的白色锤纹防锈工业漆
内胆材质	1.0 mm SUS201 不锈钢板, 焊缝光滑
内部风道材质	1.0 mm SUS201 不锈钢
结构制造工艺	全焊接刚性组件
隔热与吸音	50 mm 工业防火及消音绝热板
内部搁架配置	两层内部布局; 每层 50 kg 负载能力 (总负载 100 kg)
开门结构	单侧双开门
门铰链组件	每扇门配备重型多点不锈钢工业铰链
控制柜位置	集成控制柜安装在左侧外壳上
专用控制开关	独立主电源开关、风机开关和加热电路开关
内部电气开关设备	高可靠性工业自动化元器件 (正泰、德力西或同等品牌)
电源要求	380V 交流, 三相, 50/60 Hz