

南京万能加热设备厂

一，产品简介

除氢炉主要用于电镀厂和科研单位用于机械零件加热、烘干、热处理、除湿除氢气，本产品主要为提高韧性，硬度机械性能而设计。

二，除氢的重要性

钢铁材料如果吸收了氢，就会发生一种“氢脆”的现象。钛合金尤其容易吸收氢。工业上有利用氢脆后，金属会丧失韧性的特点来粉碎金属制取细微的金属粉末。很明显，作为一般的应用是非常不希望发生氢脆的。氢脆后不但丧失韧性，硬度也明显增高，所以加工之前要进行去氢处理。去氢设备，除氢烘箱加热之后，风道通过带有分布合理炉腔内隔板构成的热风循环通道，通过扇叶带动风机电热管加热流过并从炉腔一侧吹出，被加热工件吸收，再从另一侧回到风机进行循环流动；**去氢专用设备，除氢加热之后，渗透到金属内部氢分子就大量的跑出来了。**

在设备的设计不要将设备内部设计的太高，一般在正方形最好，内腔设计的太高就会造成风压很大，会影响风压不足导致下面的温度不够。

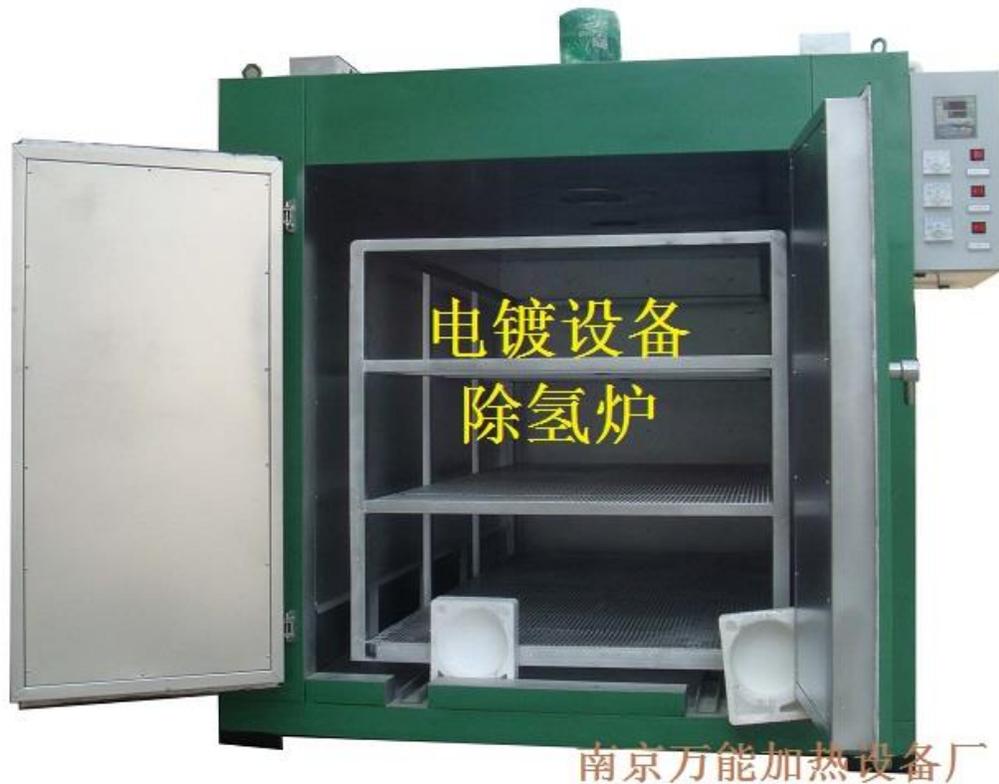
三，技术参数

型号	名称	额定功率 (kW)	最高工作温度	工作区尺寸 (宽 X 长 X 高 mm)	装炉量
NJZ101-3	除氢炉	9	300	800×600×600	100KG
NJZ101-4	除氢炉	12	300	1000×800×800	200KG
NJZ101-5	除氢炉	15	300	1200×900×900	300KG
NJZ101-6	除氢炉	18	300	1200×1000×1000	400KG
NJZ101-7	除氢炉	20	300	1300×1100×1100	500KG
NJZ101-8	除氢炉	26	400	1500×1200×1200	1000KG
NJZ101-9	除氢炉	32	400	1800×1500×1500	2000KG
NJZ101-11	除氢炉	40	400	2000×1800×1800	3000KG
NJZ101-12	除氢炉	60	300	3000×2000×2000	5000KG

联系人，万长龙
电话。025-85718411
传真，025-85704845
网址：www.wanlog.com
地址：南京市栖霞区靖安镇

开户行：江苏紫金农村商业银行股份有限公司靖安支行
税号：320113756877822
账号：3201131001201000119216
手机：13913033498
E-mail：wanlog@163.com

南京万能加热设备厂



仪表操作说明:

一、第一层菜单设定

在正常测控状态下，按一下设定键，便可进入第一层菜单设定。再按一下，则进入下一菜单设定（若是第一层菜单的最后一个参数则退出设定状态返回到正常测控状态）。

代号	参数含义	说 明	设置范围	默认值
SP	温度设定	当计时功能使能时(ET=1,2)，才会显示此菜单（温度仍可设定），否则不显示菜单。	受限于由TL与TH所决定的量程	100℃
ST	设定仪表的运行时间	当计时功能使能时(ET=1,2)，才存在此参数。具体见计时部分的说明。	0-9999s/m	60m
AL1	第一报警	有12种报警方式，具体由AL1T决定。只有当ALD=1,2时，第一层菜单中才会显示此参数，以方便制作各种位式控制表。	-1999 ℃ -9999℃	10℃
AL2	第二报警	有12种报警方式，具体由AL2T决定。只有当ALD=2时，第一层菜单中才会显示此参数，以方便制作各种位式控制表。	-1999 ℃ -9999℃	0℃

二、用户参数设定

联系人，万长龙
电话。025-85718411
传真，025-85704845
网址：www.wanlog.com
地址：南京市栖霞区靖安镇

开户行：江苏紫金农村商业银行股份有限公司靖安支行
税 号：320113756877822
账 号：3201131001201000119216
手机：13913033498
E-mail：wanlog@163.com

南京万能加热设备厂

按住设定键 3 秒钟，便可进入用户参数设定状状，若要退出，则按设定键 1 秒钟，若要设定下一参数，则按设定键一次。

代号	参数含义	说 明	设置范围	默 认 值
AL1	第一报警	有 12 种报警方式，具体由 AL1T 决定。只有当 ALD=0 时，才会在第二层菜单中显示此参数。	-1999℃-9999℃	10℃
AL2	第二报警	有 12 种报警方式，具体由 AL2T 决定。只有当 ALD=0 时，才会在第二层菜单中显示此参数。	-1999℃-9999℃	0℃
Pb	显示值修正量	使显示值=Pb 值+内部测量值；	-50℃-50℃	0℃
P	比例带	若为 0，为位式控制，且此时不会显示 I、D 菜单，但会显示 HY 菜单。	0℃-999℃	10℃
I	积分时间常数	若为零，取消积分控制作用	0-3600 秒	160s
D	微分时间常数	若设定为零，取消微分作用	0-999 秒	30s
T	控制周期	主控制的动作周期	1-99 秒	20s
Hy	主控制切换差	当主控制是二位式控制时（P=0）的主控制的切换差，P 不为 0 时，无此参数	0-200℃（	1℃
AT	自整定开关	0：关闭；1：开启	0-1	0
Lck	参数锁	0：不锁定；1：锁定除设定值外的参数；2：锁定所有参数	0-2	0

联系人，万长龙
 电话。025-85718411
 传真，025-85704845
 网址：www.wanlog.com
 地址：南京市栖霞区靖安镇

开户行：江苏紫金农村商业银行股份有限公司靖安支行
 税 号：320113756877822
 账 号：3201131001201000119216
 手机：13913033498
 E-mail：wanlog@163.com