

HTHX 型远红外高低温程 控焊条烘箱

使
用
技
术
说
明
书

中國. 蘇州

苏州市莱豪热处理设备有限公司

概 述

(1)手工电弧焊条，在焊前必须进行可靠的烘焙除潮，这是保证焊接质量必不可少的措施，焊条的烘焙传统的做法是：先置高温烘箱中烘烤一段时间后再转入低温烘箱保温待用，这样势必存在着转运不便，管理麻烦、劳动强度较大，容易混淆焊条牌号，破损药皮等缺点，我厂根据焊接界的新要求设计的本系列烘箱较好地克服了上述缺点，它具有以下三个特点：

- 1、采用高效低耗的远红外加热技术；
- 2、它改变了传统烘箱的外形、以柜式取代箱式占地面积小；
- 3、价格低廉外形新颖，美观实用；

用 途

专门用于长度 ≤ 450 毫米的各种焊条的烘干。如御去搁板后也可作其它加热烘干之用。

结 构

外壳和烘干室均用薄钢板制成，表面喷涂考漆及高温银粉漆，夹层之间衬填保温性能良好的硅酸铝纤维。

加热元件全部采用电加热管。分三组分别置于两侧和底部加热效果好，温度均匀。

感温元件采用 K 镍铬—镍硅热电偶，XMTH 数码显示温度调节仪进行测温，控温显示温度直观。恒温的时间控制由 0-12 小时时间继电器控制，工作的电流电压分别有仪表指示。

使用 说 明

1、高低温的控制主要由 XMTH 调节仪控制，其设定应在通电前进行，可用螺丝批调整仪表给定螺钉(参见仪表说明书)使仪表两指针分别对准所需要的高低工作温度。出厂时高温设定在 600℃，低温设定在 150℃。

2、XMTH 仪表设定温度时，下限设定应低于上限设定。否则控制不正常。3、高温恒温时间，在时间继电器上设定，其设定范围为 0—124 小时(出厂时设定在 2 小时)设定方法是用螺丝批旋转继电器中间的平机螺丝至所需时间，注意设定时必须关闭时间继电器的电源，否则会导致指针打弯而损坏。

4、将“高”“低”温双掷开关拨在“高温”处。

注：（一）将双掷开关拨在“高”温开机后，炉温即开始上升升至最高温度，自行恒温若干小时后即使不拨双掷开关于“低”温档，亦会自动走入低温线然后自行保温。保温需切记：如烘过的焊条没有使用完第二天再开机，或者保温阶段由于其它原因引起停电现象然后再开机，必须将双掷开关拨向“低”温档，否则烘箱温度还要走高温再至低温线路，使焊条经二次高温烘烤，影响其质量。

（二）烘新焊条(指没有烘过的焊条)时，要先检查一下双掷开关的位置，必须将它置于“高”温档，如置“低”温档最高温度只有 150℃左右，达不到烘干要求。

5、接通电源检查电压是否正常，电压允许误差为额定值的 5%，超过会影响仪表工作。

6、按下按钮“开”烘箱即进入工作状态。

注 意 事 项

- 1、本系列烘干箱应在室内使用，外壳必须加接有效地线，以保证安全。
- 2、电源端应装有闸刀或类似开关，使用完毕，切断电源。
- 3、避免放置在有强烈震动的场所，以免电器仪表损坏。
- 4、本烘箱切忌烘易爆、易燃及挥发性的物品，以防燃烧爆炸。
- 5、如遇故障，应修复后使用。