

项目	参数
电压AC	380V
加热功率	25KW
炉膛尺寸	500X400X400mm
最高工作温度	1700℃
常用工作温度	1600℃
控温精度	±1℃
测温元件及测温范围	B型热偶，测温范围0-1700℃
控制方式	控制方式：采用全自动控制系统，从室温到设定温度设定程序后，可以自动运行。系统可控硅控制，控温系统模块化设计，结构简单，维修方便。采用宇电电气仪表，可控硅控制，程序控制，多段功率限制功能，多组PID参数自整定功能，可自由设定恒温与保温曲线。
升温速率	1℃/h至20℃/min可调
数码显示	测量温度，设定温度双显示，加热功率光柱显示
编程曲线段数	31段可调，可减少人为设定时带来的不必要麻烦
控制特点	控制系统模块化结构，设备关键部件长寿命设计，工艺简单可靠稳定性好、精度高
风冷系统	耐高温真空风机叶轮直接装在双层炉壳底部并与控制系统组装在一起。当烧结炉加热时进行风冷，启动风冷电机，气流从风机高速向炉胆迅速吹风，利用炉壳的夹层可以使循环对流的气体进一步充分冷却，以加快炉体的冷却速度，炉壳表面温度低保护人员的操作性安全，提高效率。
发热元件	采用优质硅钼棒加热装置
安装位置及方式	安装于炉膛周围
保温材料	氧化铝多纤维保温材料，保温层为150mm
外壳	炉体炉壳采用钢板与型材焊接而成，外壳并装有可装卸防护板，防护板采用静电喷涂与烤漆。做工精细、美观大方。
炉膛结构	双层炉壳结构，风冷循环，降低外壳温度。壳体表面温度< 55℃内炉膛采用不锈钢材料，可以提高设备的加热效率，同时也可以延长仪器的使用寿命。炉门与炉体之间开启采用铰链连接，炉门与炉体的密封采用耐高温硅胶圈及不锈钢锁圈锁紧。炉腿为八字型结构，两脚之间，两侧底步焊有连接板和加强板，以方便设备在安装时，可水平移动。