

Resumen: este tipo de horno tiene un diseño único de un sistema de circulación de aire fuerte, lo que garantiza la estabilidad de la temperatura. El sistema de control de temperatura adopta la pantalla digital para controlar la temperatura, que es intuitiva y llamativa, con un dispositivo de protección de confiabilidad y alarma de exceso de temperatura. Podemos diseñar y personalizar productos con requisitos especiales, como admitir líneas de producción importadas para los usuarios. La carcasa del equipo está hecha de placa de mano en frío A3, y la superficie está pintada, que es hermosa y generosa. El recipiente interno del estudio está hecho de acero inoxidable, doblado y soldado por chapa. El modo de circulación de aire caliente adopta el principio de que los lados izquierdo y derecho están agotados y la parte superior está chupada, por lo que se repite. Los elementos de calefacción se instalan en los conductos de aire en los dos lados del horno, y el motor circulante se instala en la parte superior de la caja, lo que puede prolongar la vida útil del motor. La puerta está inaugurada, y la hebilla de la puerta adopta el mango de palanca. El panel de control eléctrico está instalado en el lado derecho de la caja. Es conveniente que los trabajadores operen, y los electrodomésticos están hechos de marcas famosas internacionales y nacionales, con las ventajas de una larga vida útil y un alto rendimiento de seguridad.



Material de la cáscara:	La pintura en aerosol estaba hecha de lámina enrollada en frío con un grosor de 1,2 mm.
Esqueleto de concha:	Está hecho de acero Q235, acero de ángulo 5# ~ 6#, etc. Después de la eliminación de óxido, el marco está soldado.
Material de la carcasa interna:	Con un grosor de 1,2 mm, está hecho de 201 placa de acero inoxidable, que está doblada y soldada por soldadura por arco de argón.
Esqueleto de concha interior	El marco de acero de ángulo 5 ~ 4# está soldado, y la placa de acero de 2.0 mm y la chapa se usan localmente para refuerzo.

Material de placa de ventilación:	Placa de acero inoxidable de 201 de 1.2 mm de espesor.
Estructura inferior del equipo	Carro plano
Configuración y estructura de la puerta:	Estructura de apertura de la puerta: (1) Modo de apertura de puerta: la puerta delantera se abre manualmente en la dirección izquierda;(2) La hebilla de la puerta está hecha de mango especial para el horno, y la superficie está recubierta cromada.(3) Dos conjuntos de bisagras de aleación superior e inferior para la puerta.Chapado cromado en la superficie.(4) La placa inferior está hecha de una placa A3 enrollada en frío con un grosor de 2.0 mm.(5) Material de aislamiento térmico de la puerta: está hecho de aislamiento térmico de algodón de silicato de aluminio de alta densidad y alta calidad y tablero de aislamiento térmico de lana mineral, que tiene un fuerte aislamiento térmico.(6) cuerda de algodón de silicato de aluminio alrededor del tipo de compresión apretado.
Espesor y material de la capa de aislamiento:	El grosor de diseño de cada parte es de 150 mm de acuerdo con la consideración del aumento de la temperatura fuera del horno y el ahorro de energía.El material de relleno es fibra de silicato de aluminio de alta densidad de 150kg/m <sup>3</sup> , que puede resistir una temperatura alta de 850°C y tiene una conductividad térmica de 0.0048 W/m·K.
Composición de la caja:	Caja, soplador y sistema de escape, parte de control eléctrico, etc.
Aumento de la temperatura de la superficie de la caja:	Según la garantía de la industria JB5220-91, la temperatura de la superficie de la caja de secado con la temperatura de trabajo no excede los 300°C no es mayor de 3°C a temperatura ambiente.

<b>Sistema de admisión y escape de aire:</b>	
Admisión de aire: (control manual)	Las entradas de aire se instalan con 3 entradas de aire de 60 mm, que se encuentran en la dirección de la parte del motor de la caja, y se utilizan como entrada de aire de compensación de aire frío.
Escape: (control manual)	Se encuentran dos orificios de escape con un diámetro de 120 mm en la parte superior del horno, y el escape forzado se establece en un tiempo bidireccional.Se recomienda que el cliente instale un tubo de escape externo para descargar uniformemente el gas de escape en el exterior del taller.
<b>Sistema de circulación:</b>	
Modo de ciclo:	Modo de suministro de aire de circulación de aire caliente forzado.(Después de calentar el aire de este equipo, el aire caliente se transporta a la salida de aire desde los lados izquierdo y derecho por el ventilador circulante centrífugo, que fluye horizontalmente, ingresa a la sala de trabajo para realizar completamente el calor e intercambiar el calor con el horneado.La pieza de trabajo, y luego es absorbida por el puerto de succión de aire superior, de modo que la temperatura de la sala de trabajo se eleva repetidamente. La estructura de este equipo y el principio de circulación del aire caliente aseguran la uniformidad de la temperatura en todas las áreas dentro del horno.
Dispositivo del motor:	750W3 380V Se instalan motores de ciclo de alta temperatura en la parte superior de la caja.
Material de la rueda del viento	acero inoxidable

<b>Sistema de calefacción:</b>	
Material del elemento de calentamiento:	Se adopta el generador electrotermal tubular en forma de U sin polvo cubierto, y la potencia del elemento de calentamiento principal es de 65kW.Grupo 1 Control de calefacción.La vida útil continua puede alcanzar más de 30,000 horas.
Posición del elemento de calentamiento:	La cámara de calentamiento está dispuesta en los conductos de aire en ambos lados, y los tubos de calefacción eléctricos se colocan verticalmente para aumentar el área de contacto de disipación de calor.
Tiempo de calentamiento:	La temperatura se eleva de la temperatura normal a 250°C durante unos 35 minutos.(Condición sin carga).
Nota Durante la prueba: el punto de prueba debe estar al menos a 100 mm del material de la pared interna y al menos a 120 mm de la pared de la puerta.El tiempo de prueba debe ser al menos 10-15 minutos después de alcanzar la temperatura (estado de temperatura constante).	