

Резюме: этот тип духовки имеет уникальную конструкцию сильной системы циркуляции воздуха, которая обеспечивает стабильность температуры. Система управления температурой принимает цифровой дисплей для контроля температуры, которая является интуитивной и привлекательной, с устройством защиты от надежности и чрезмерной температурой тревоги. Мы можем разработать и настраивать продукты с особыми требованиями, такими как поддержка импортированных производственных линий для пользователей. Оборудование оборудования изготовлена из холодной категории АЗ, а поверхность окрашена, что красиво и щедро. Внутренний контейнер из студии изготовлен из нержавеющей стали, согнутой и приваренным листовым металлом. Режим циркуляции горячего воздуха принимает принцип, согласно которому левая и правая сторона исчерпана, а вершина отстой, поэтому он повторяется. Элементы отопления устанавливаются в воздуховодах на двух сторонах духовки, а циркулирующий двигатель установлен в верхней части коробки, что может продлить срок службы двигателя. Дверь однократная, а в дверной пряжке используется ручка рычага. Панель электрического управления установлена на правой стороне коробки. Работникам удобно работать, и все электрические приборы сделаны из международных и внутренних знаменитых брендов, с преимуществами долгого срока службы и высокой эффективности безопасности.



<таблица класса = "msonormaltable" border = "1" cell-spacing = "0" style = "Border-Collapse: коллапс; ширина: 535,8000pt; маржа-лево: 6,7500pt; Право маржи: 6.7500pt; MSO-Table-Layout-Alt: фиксирован; граница: нет; MSO-графин-левый ALT: 0,5000PT Solid Windowtext; MSO-грамотный TOP-ALT: 0,5000PT Solid Windowtext; MSO-графический правый ALT: 0,5000PT Solid WindowText; MSO-BORDEM-BOTTOM-ALT: 0,5000PT Solid Windowtext; MSO-Border-ININSIDEH: 0,5000PT SOLID Windowtext; MSO-Border-INSIDEV: 0,5000PT SOLID Windowtext; MSO-Padding-ALT: 0,0000PT 5,4000PT 0,0000PT 5,4000PT; ">

Материал оболочки:

Гребная краска была изготовлена из холодного листа с толщиной 1,2 мм.

Shell Skeleton:

Он изготовлен из стали Q235, 5# ~ 6# угловой стали и т. Д. После удаления ржавчины рама сварена.

Внутренний материал оболочки:

С толщиной 1,2 мм он изготовлен из 201 пластины из нержавеющей стали, которая согнута и приварена аргоновой дуговой сваркой.

Внутренний скелет оболочки

5 ~ 4# Угловая стальная рама сварена, а стальная пластина 2,0 мм и листовой металл используются локально для армирования.

Материал вентиляционной пластины:

1,2 мм толщиной 201 пластины из нержавеющей стали.

Оборудование нижняя конструкция

Троллейная плоская тележка

Конфигурация и структура двери:

Структура открытия двери: (1) Режим открытия двери: входная дверь открыта вручную в левом направлении;(2) Краска дверей изготовлена из специальной ручки для духовки, а поверхность покрыта хромированной.(3) Два набора верхних и нижних петель сплава для ворот.Хромирование на поверхности.(4) Нижняя пластина изготовлена из холодной пластины АЗ с толщиной 2,0 мм АЗ.(5) Материал теплоизоляции двери: он изготовлен из высокой плотности и высококачественной алюминиевой силикатной теплоизоляции и теплоизоляционной платы минеральной шерсти, которая имеет сильную теплоизоляцию.(6) Алюминиевая силикатная хлопчатобумажная веревка вокруг типа сжатия плотно.

У изоляционного слоя толщина и материал:

Толщина конструкции каждой части составляет 150 мм в соответствии с учетом повышения температуры вне печи и экономии энергии.Материал наполнителя представляет собой алюминиевое силикатное волокно с высокой плотностью высокой плотности, которое может сопротивляться высокой температуре 850°C и имеет теплопроводность 0,0048 лм/°СПоле

Композиция коробки:

Коробка, вентилятор и выхлопная система, электрическая часть управления и т. Д.

Повышение температуры поверхности коробки:

Согласно гарантии промышленности JB5220-91, температура поверхности сушильной коробки с рабочей температурой не превышает 300°C не больше 3°C при комнатной температуре.

<таблица класса = "msonormaltable" border = "1" cell-spacing = "0" style = "Border-Collapse: коллапс; ширина: 535,8000pt; маржа-лево: 6,7500pt; Право маржи: 6.7500pt; MSO-Table-Layout-Alt: фиксирован; граница: нет; MSO-графин-левый ALT: 0,5000PT Solid Windowtext; MSO-грамотный TOP-ALT: 0,5000PT Solid Windowtext; MSO-графический правый ALT: 0,5000PT Solid WindowText; MSO-BORDEM-BOTTOM-ALT: 0,5000PT Solid Windowtext; MSO-Border-ININSIDEH: 0,5000PT SOLID Windowtext; MSO-Border-INSIDEV: 0,5000PT SOLID Windowtext; MSO-Padding-ALT: 0,0000PT 5,4000PT 0,0000PT 5,4000PT; ">

Потребление воздуха и выхлопная система:

Потребление воздуха: (ручное управление)

Входные отверстия установлены с 3 60 -миллиметровыми воздушными входами, которые расположены в направлении моторной части коробки, и используются в качестве входа воздуха с компенсацией холодного воздуха.

Выхлоп: (ручное управление)

Два выхлопных отверстия диаметром 120 мм расположены в верхней части духовки, а принудительный выхлоп устанавливается в течение двустороннего времени.Рекомендуется, чтобы клиент установил внешнюю выхлопную трубу для равномерного разряда выхлопного газа на внешнюю часть мастерской.

Система циркуляции:

Цикл режим:

Принудительный режим подачи воздуха принудительного воздуха.(После того, как воздух этого оборудования нагревается, горячий воздух транспортируется в выпускной воздух с левой и правой стороны центробежным вентилятором, который вытекает горизонтально, входит в рабочую комнату, чтобы полностью провести тепло и обменивать тепло с выпечкойЗаготовка, а затем высосан верхним воздушным всасывающим портом, так что температура рабочей комнаты неоднократно повышается. Структура этого оборудования и принцип циркуляции горячего воздуха обеспечивают однородность температуры во всех областях внутри духовки.

Моторное устройство: