# 钢化炉保养规程

   钢化炉的钢化质量是保证玻璃产品质量的一个重要工序，钢化后的玻璃如果有问题已经基本不能再利用，为使钢化炉始终保持最优状态，现对钢化炉的正常维护保养作如下规定： 钢化炉日常维护保养事项（日检，一级保养）

1 上下片台的表面清洁，上片升降台：滚轮缺损情况，升降是否正常。

2 检查橡胶辊道、照明灯、光眼、脚踏开关，要求各部件零件齐全完好，功能正常。

3检查各联轴器、传动皮带、齿轮有无松动、脱落，加油润滑。

4 对设备主体、防护罩以及风机的表面清洁，粉尘擦拭。

附：降温、洗炉、升温操作规程；

降温

1. 将上下炉体温度设为0度，顶部、底部炉丝主电源空气开关断开。

2. 打开前后炉门，炉顶锥盖打开，冷却开始。

3. 当上部平均炉温低于400℃时，将炉体提起100MM的小缝;

4. 当上部平均炉温低于300℃时，可将炉体完全提起，并插上各立柱安全插销；当上部平5 均炉温低于200℃时，，可加用电风扇加速

冷却；

1. 当加热炉冷却至接近室温时，降温完毕，即可进行洗炉工作。

洗炉

1. 将硅辊支架放好，然后分区抬出硅辊。先把陶辊上和底部炉丝框架上的碎玻璃清除掉。

2. 用砂布擦掉陶辊上的污迹，用500-600号细砂纸抛光辊子。

3. 用干净的毛巾蘸纯净水，小心地擦拭辊子，由中间开始向两头慢慢移动，只许一个方向移动，切勿前后往复移动，擦净陶辊。

4. 用湿毛巾反复地擦辊子，直到毛巾上见不到脏物为止。

5. 用干净的手触摸辊面，检查一下清洗的质量。若在陶辊上还有杂质，按上述方法再次重复擦洗直到擦净为止。

6. 检查炉门、炉顶、炉底、硅辊等部位直到全部正常为止。

7. 检查炉底部热电偶是否被碎玻璃盖住，如盖住的话，把碎玻璃处理掉。

8. 清洁上、下炉体接缝处的保温层即可合炉盖。

9. 按顶部炉体降下开关，将顶部炉体降下，合拢至完全密封。

升温

1. 将操作方式转到正常运行位置，把顶部、底部炉丝主电源空气开关合上送电。

2. 将主动传动起动，使硅辊进入正常运转状态。

3. 将炉温升至100°C，把上炉体提起200mm，把炉内水蒸气放掉，15分钟后，再合炉升温。

4. 注意观察炉丝和热电偶是否正常。

5. 设定上、下炉温100°C，升温20分钟。

6. 调上、下炉温150°C，升温20分钟。

7. 调上、下炉温200°C，升温20分钟。

8. 当炉温到达200℃后，每15分钟升温25℃，直到顶部、底部设定温度达到675°C，升温结束。

9. 当温度到达中部675°C，如此时顶部、底部炉温、角部温度与正常生产温度仍有差异，请在冲炉时，再做适当调整。