

高频感应加热机、扳手热压设备、高频热锻设备、螺母热锻设备

产品名称	高频感应加热机、扳手热压设备、高频热锻设备、螺母热锻设备
公司名称	郑州华尔威电子有限公司昆山办事处
价格	28000.00/套
规格参数	是否提供加工定制:否 品牌:昆山雄霸 型号:XB-80KW
公司地址	中国 江苏 昆山市 昆山市合兴路777弄27号（火车站东临）
联系电话	86 0512 55210348 13776338240

产品详情

是否提供加工定制	否	品牌	昆山雄霸
型号	XB-80KW	功率	80 (kVA)
温度范围	40-1800摄氏度	外形尺寸	0 (m)
重量	70 (kg)	用途	五金工具热处理
工作电压	380V	绝缘电阻	0
抗电强度	0	连续使用寿命	10年以上

高频感应加热设备的应用范围:一、小型熔炼、贵金属熔炼(金、银)二、钎焊类(用焊丝:银焊、铜焊、锡焊、要加助焊剂(增加流动性,清洗工件表面)。1、金钢石刀头的焊接,硬质合金锯片锯齿的焊接及金刚石刀具、磨具、钻具的焊接。2、机械加工硬质合金刀锯的焊接。如:车刀、刨刀、铣刀、铰刀等刀具的焊接。3、矿山工具的焊接,如“一”字钎头、柱齿钎头、燕尾型煤钻头、钼杆钻头、各种采煤机截齿、各种掘进机截齿的焊接。4、各种木工刀具的焊接,如各种木工刨刀、铣刀和各种木工钻头的焊接。三、锻造、轧制类1、各种麻花钻的热轧。2、标准件、紧固件的热锻,如高强度螺栓、螺帽。3、与自动机械连接(尤其是不锈钢)4、特殊紧固件热处理5、钎钢、钎具的回火、锻造、挤压等的加热。四、热处理类(淬火、退火、回火)1、各种五金工具、手动工具的热处理。如钳子、扳手、旋具、锤子、斧头等。2、各种汽车配件、摩托车配件的高频淬火处理。如曲轴、连杆、活塞销、曲柄销、链轮、凸轮轴、气门、各种摇臂、摇臂轴;变速箱内各种齿轮、花键轴、传动半轴、各种小轴、各种拨叉等高频淬火处理。3、各种电动工具上的齿轮、轴等高频淬火处理。4、各种液压元件、气动元件的高频淬火处理。如柱塞泵的柱塞、转子泵的转子;各种阀门上的换向轴、齿轮泵的齿轮等的淬火处理。5、金属零件的热处理。如各种齿轮、链轮、各种轴、花键轴、销等的高频淬火处理。6、机床行业的机床床面导轨的淬火处理。五、锻造厂:1、整件锻打加热后用冲床冲2、局部锻打3、热处理(尤其是局部)六、金银手饰:1、焊接2、熔炼七、粉末涂装厂:1、粉末设备合作2、加工厂家(尤其管类)八、炼钢厂、锻造厂:1、实验室2、熔炼(大型)3、热处理九、刀具厂:1、锻打2、焊接车刀3、热处理(如链锯)刀具,需要硬化的。十、铝压铸厂:1、压铸头开通2、熔炼十一、齿轮厂、模具厂:1、淬火2.回火十二、实验室:1、学校、研究所2.冶炼厂十三、电动机、冲压件去油十四、工具厂:1、螺丝刀2、局部淬火十五、眼镜架

厂、工艺品厂、铜制品厂（焊接）

冷拔带肋钢筋回火新工艺具有以下特点：（1）通过回火控温技术，大幅度提高产品的伸长率，获得良好的力学性能，克服了冷轧带肋钢筋延性偏低的行业难题。（2）将冷轧工艺与回火处理相结合，使两种强化效果相加，细化晶粒，改善内部组织，提高了钢材强度，并保证了外形尺寸精度从而发展成为一项科学的冷轧形变热处理技术，促进产品规模化产业化发展，实现了在冷轧带肋钢筋工艺产品优化的重大突破。（3）以普通碳素钢为原料，经过冷加工和回火处理，把条件屈服强度提高到500mpa级，意味着减量化使用钢材，力学性能指标据业内专家介绍，钢材的强度级别每提高100mpa，可节约钢材10%~20%。为用冷轧方式生产高效节约型建筑用钢开辟了一条新路。这正是提高冷轧带肋钢筋生产工艺与产品优化技术的意义所在。附加新工艺回火技术参数保密先不公开

高频焊机：

该设备采用西门子igb功率管和独特的第三代逆变技术可调节加热保温过程的功率时间有利于提高加热的质量和加热的重复性，简化工人之操作技术安装简单，接上单相380v电源进水出水即可几分钟可完成占地极小，操作简单，几分钟可学会特别安全，输出电压低于36v，免除高压触电危险加热效率达90%以上，比真空电子管高频加热机省电70%，待机状态下几乎不用电。且可24小时连续使用。感应圈可自由拆装，更换方便。超快加热速度大大减小工件氧化变形。取代瓦斯等危险气体加热无明火生产，更符合国家消防安全条例。新型高中频加热设备在透热、淬火、退火、焊接、熔炼等工艺处理都广泛应用、覆盖汽车、摩托车零部件、五金工具、各类标准件、紧固件、机械零配件、电动、液压、气动元件、各类钻具、刀具、餐具、农具、钢铁、钢管、铁路器材、航空航天、兵器制造、电器制造、及各种金属加工行业，用于热模锻前透热、工件表面及局部淬火、退火、电机、阀门的钎焊、钨钼和铜钨合金的烧结以及金、银的熔炼等。高频加热设备具有四大功能：焊接领域：不锈钢壶嘴、壶把、金刚石锯片、磨盘，冲击钻头、钎头、车刀等。淬火领域：齿轮、机床导轨、锤子、凿类、刀类、曲轴等。退火领域：不锈钢杯、餐具、锅、铆钉、键钉槽不锈钢拉伸等。透热领域：锻压扳手、套筒、螺母、螺栓、轧麻花钻、标准件及紧固件的热墩、不锈钢制品的热加工，汽车配件热处理、各种金属件、五金工具的透热等等

高频加热机金属淬火应用范围：各类五金工具，电动，液压，汽动元件，汽配，摩配等机械金属部件的表面，内孔，局部或整体淬火。如锤，刀，剪，钳及各类轴，凸轮，链轮，齿轮，汽门，球头销等及大型机床配件和球墨铸铁的淬火，国内众多生产链轮和齿轮的厂家均已采用本公司设备进行热处理。

高频加热机金属加热应用范围:

- 1.各类标准件紧固件及其它机械零配件，五金工具，直柄麻花钻的热墩，热轧。
- 2.对金属材料加热，以便拉伸，造型，压花等。如钢管拉伸，弯管，砸头；铁丝，钢丝加热制钉。
- 3.铝塑管，电缆，电线的加热覆膜；食品，饮料，制药行业使用的铝箔封口，金属的预热膨胀等。

高频加热机金属退火应用范围:对金属材料加热退火.如钢管拉伸,弯管;砸头,铁丝,钢丝加热制钉,不锈钢制品退火,拉伸,去应力.

高频加热机金属焊接应用范围:各类硬质合金刀头,车刀,铣刀,刨刀,金钢厂锯片,锯齿的焊接,磨具,钻具,刀具的焊接;其它金属材料的复合焊接.如黄铜,紫铜部件,阀门,不锈钢锅底等.

本公司高频感应加热设备的应用范围非常广泛：如各种金属之焊接，各种金属材质退火、回火、淬火、调质等；钢管、金属箔封口、霓虹灯电极加热、金属熔炼等；有机涂层固化等；金属淬火、回火、透热、热成型，同种、异种金属焊接，金属熔炼铸造，金属件与塑胶件预热埋植等。

本公司高频感应加热机的优点：它比传统加热方式（电子管高频机煤气、瓦斯炉、电炉、焦煤）节能3/4，且安全无高压触电危险，能24小时连续工作，无明火，更符合消防安全条例；加热快：最快加热速度不到1秒，（速度快慢可调节控制）

加热广：可加热各式各样的金属工件（根据工件形状不同更换可拆卸式感应圈）
 安装方便：连接电源，感应圈和进出水管即可使用；体积小、重量轻、使用非常方便
 操作简便：几分钟即可学会 启动快：通水通电后即可启动加热
 耗电少：比老式电子管高频设备节电70%左右，工件越小耗电量越小 效果好：加热非常均匀（也可通过调节感应圈的疏密，使工件各部位获得各自需要的温度），升温快，氧化层少，退火后无废品
 功率可调：无极调节输出功率 保护全：设有过压、过流、过热、缺水等报警指示，并自动控制和保护 温度可控：通过设定加热时间及红外线测温仪，来控制工件加热的温度，这样可把加热温度控制到一个技术点上。也可根据需要增加保温功能 安全性高：免除了产生近万伏高压的升压变压器

机床导轨淬火机设备采用开关器件采用igbt。配以多闭环控制。设备体积小，占地面积小，应用灵活。辅助装置（例如移动淬火行走机构）可以根据不同规格的导轨对象灵活设计。

该设备所淬机床导轨：硬度均匀、一致。淬层适中均匀。工作质量很高。省电节能。操作方便。性价比高。

机床导轨淬火机的优点：

- 1、超音频、小型化、大功率；操作方便、移动灵活。
- 2、高淬火质量：高频淬层太浅。尖角处易裂。中频淬层太深易变形。只有我公司超音频设备正合适导轨淬火，且淬层适中，速度快，淬火方式为移动喷水淬火，可达400mm/分，双导轨同时淬成。
- 3、同样适用机床齿轮、顶尖等机床附件的淬火处理。
- 4、感应器采用软连接结构，间隙易调，导轮定位避免打火。
- 5、技术成熟、专业水平、经验丰富，国内几十家机床厂在使用。

我公司根据用户提供机床截面图，配置不同感应器，满足不同结构面淬火要求。

机床导轨淬火设备还适用于各种齿轮淬火、链轮淬火、轴淬火、销子淬火、机床导轨淬火、圆钢透热锻造

xb-80kw高频感应加热设备

频率范围	18khz-35khz (hz)	型号	xb-80
品牌	雄霸		

新一代超音频主要特点：1、数字锁相：采用数字锁相技术实现频率自动跟踪，能自动适应各种感应器。采用驱动数字短路控制，确保设备的可靠性、易维修。2、谐振变频技术：采用串联谐振变频技术使设备整体效率 90%，高效、节能，耗电量比电子管感应加热设备省电20%-30%。3、全固态化：采用igbt器件逆变，频率15-35khz、体积小、重量轻。4、智能型设计：安装简易、无需调试、使用方便，通水通电即可使用。5、安全可靠：设备无万伏高压，操作安全，可连续24小时工作。此机器适用于金属工件加热1、透热成型2、热处理3、高频钎焊4、金属熔炼产品主要应用于：紧固件、锻造、不锈钢制品、压铸、铜铝型材制造、管件热变形等行业生产、汽摩零部件、高频焊管、铝镁压铸

