

直柄麻花钻热轧设备、丹阳麻花钻热轧设备、麻花钻轧机配套加热机

产品名称	直柄麻花钻热轧设备、丹阳麻花钻热轧设备、麻花钻轧机配套加热机
公司名称	郑州华尔威电子有限公司昆山办事处
价格	20000.00/套
规格参数	是否提供加工定制:否 品牌:昆山雄霸 型号:XB-50
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-50	功率	50 (kVA)
温度范围	2000	外形尺寸	0 (m)
重量	50 (kg)	用途	热处理、钎焊等
工作电压	380	绝缘电阻	0
抗电强度	0	连续使用寿命	10年
加热器类型	电磁加热		

直柄麻花钻热轧设备

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：比老式电子管高中频设备节电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



	淬火，透热，热轧 (kg)	功率	50kw (w)
型号	xb-50	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：直柄麻花钻热轧、紧固件热墩、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

高频感应加热设备的应用范围:一、小频型熔炼、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、紧固件的热墩,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、金银首饰: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)

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

感应加热设备选用常识

加热类型	应用范围	频率选择	功率选择
------	------	------	------

工件热透	紧固件、标准件、汽车配件、摩托车配件、五金工具、索具、钻头的热敏热轧等	原则：工件直径越大、频率越低如：20以上，1--20khz 5--20, 20--100khz 5以下，100khz以上	根据不同工件和生产效率要求选择适合的功率，功率越大，速度越快。具体情况咨询专业技术人员。
热处理	轴类、齿轮、链轮、机床导轨配件、金属材料退火、液压配件、汽车配件、刀剪钳、不锈钢器皿退火等。	原则：工件要求淬火硬层越浅，频率越高。如：1mm以下，100--500khz1--2.5mm，20--100khz2.5mm以上，1--20khz	组合工件形状、淬火方式、淬火硬度、淬硬层要求及材料等综合考虑。具体情况咨询专业技术人员。
钎焊	钎头、车刀、铰刀、钻头以及不锈钢的复合焊接。	原则：焊接体积越大、频率应越低体积小于30mm x 30mm x 30mm的刀具采用高频;大于该尺寸的，用中频。	根据具体情况工件形状、材料、焊料等情况而定。
熔炼	金、银、铜、铅等贵金属	中频，小批量可选高频	根据熔炼材料及生产效率具体而定。
其他	铝塑管、钢塑管、电缆、电线的加热覆膜；食品、饮料、制药等行业铝箔封口	根据实际情况而定	根据生产情况、材料、要求温度和效率而定