

阜阳超高频感应加热机 天润高周波退火 风冷高频感应加热机

产品名称	阜阳超高频感应加热机 天润高周波退火 风冷高频感应加热机
公司名称	青岛天润高周波电器有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛市即墨区流浩河一路99号
联系电话	15820039099 15820039099

产品详情

双工位分液头感应加热项目、高频感应焊接超高频感应加热机铁皮剪淬火

高频焊接详情请致电青岛天润高周波电器有限公司

双工位分液头感应加热项目

高频焊根据高频电流在工件中产生热的方式可分为接触高频焊和感应高频焊。接触高频焊时，高频电流通过与工件机械接触而传入工件。感应高频焊时，高频电流通过工件外部感应圈的耦合作用而在工件内产生感应电流。高频焊是化较强的焊接方法，要根据产品配备设备。生产率高，主要用于制造管子时纵缝或螺旋缝的焊接。

高频焊原理——借助高频电流的集肤效应可以使高频电能集中于焊件的表层，而利用邻近效应，又可控制高频电流流动路线的位置和范围。当要求高频电流集中于焊件的某一部位时，只要将导体与焊件构成电流回路并使导体靠近焊件上的这一部位，使它们相互之间构成邻近导体，就能实现这个要求。高频焊就是根据焊件结构的具体形式和特殊要求，主要运用集肤效应和邻近效应，使焊件待焊处的表层金属得以快速加热而实现焊接。

感应加热频率

频率选择感应加热频率的选择：根据热处理及加热深度的要求选择频率，频率越高加热的深度越浅。高频（10KHZ以上）加热的深度为0.5-2.5mm，一般用于中小型零件的加热，如小模数齿轮及中小轴类零件等。中频（1~10KHZ）加热深度为2-10mm，一般用于直径大的轴类和大中模数的齿轮加热。工频(50HZ)加热淬硬层深度为10-20mm，超高频感应加热机铁皮剪淬火，一般用于较大尺寸零件的透热，大直径零件（直径300mm以上，如轧辊等）的表面淬火。经验公式感应加热淬火表层淬硬层的深度，取决于加热

的厚度，而加热的厚度又取决于交流电的频率，一般是频率高加热深度浅，淬硬层深度也就浅。频率 f 与加热深度 H 的关系，有如下公式：式中： f 为频率，单位为Hz； H 为加热深度，阜阳超高频感应加热机，单位为毫米（mm）。

青岛天润高周波电器有限公司气门顶杆淬火高频淬火设备价格公道-适用范围：

- 1.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，风冷高频感应加热机，剪，钳及各类轴，凸轮，链轮，齿轮，气门，球头销等及大型机床配件和球墨铸铁的淬火，修理高频感应加热机，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。
- 2.各种汽、摩配件的高频淬火热处理，如：曲轴、连杆、活塞销、凸轮轴、气门、变速箱内的各种齿轮各种拨叉、各种花键轴、传动半轴、各种小轴曲柄销、各种摇臂、摇臂轴等高频淬火热处理。
- 3.五金工具的高频淬火热处理，如老虎钳、锤、大力钳、扳手。
- 4.液压元件的淬火如：柱塞泵的柱塞、转子泵的转子、各种阀门上的换向轴、齿轮泵的齿轮等高频淬火。
- 5.各种电动工具齿轮轴的高频淬火处理。
- 6.各种木工工具，如：斧头、刨刀等热处理。

阜阳超高频感应加热机-天润高周波退火-风冷高频感应加热机由青岛天润高周波电器有限公司提供。青岛天润高周波电器有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司还是从事高频热合机，塑料高频热合机，全自动高频热合机的厂家，欢迎来电咨询。