

# 高频感应加热设备 无锡捷兴机电 高频感应加热设备价格

产品名称	高频感应加热设备 无锡捷兴机电 高频感应加热设备价格
公司名称	无锡捷兴机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市新吴区五洲国际工业博览馆香港街86栋10 5-106
联系电话	13806194773 13806194773

## 产品详情

高频炉穿透加热的特点依据功率节制办法的分歧，简直一切穿透加热及其系统都可以分为两种型式:种型式是树立在节制娜热工夫道理之上的，依照工夫周期，工件被送入设备之中加热和推出(手动或自备，以获得不变的出产率。工夫周期依据工序所需要的加热温度确定。关于具有高出产本曲被压工序，这种办法很幻想，其终温度变化很小，并且要求不太严厉，故而锻压得以延续进行。这种办法用于大都主动化的黑色金属锻压出产线上，其终温度为2100度至2400度，动摇局限为±50度，这是可以答应的。电源不切换，感应器延续供应能量。

高频淬火变压器(XG-120变压器分中频淬火变压器和高频淬火变压器，高频感应加热设备，采用航天变压器技术，实现多变比，灵活调节，负载匹配极宽，可靠性高.此设备特别适宜热处理淬火，退火，钢管退磁.金属透热锻打，挤压成型，钎料焊接等.

### 一，热处理行业

1，各种汽，摩配高频淬火热处理，如:曲轴，连杆，活塞销，凸轮轴，气门，变速箱内的各种齿轮，各种拔叉，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.

2，五金工具高频淬火热处理，高频感应加热设备生产厂家，如老虎钳，锤，大力钳，扳手.

3，液压元件如:柱塞泵的柱塞，转子泵的转子，各种阀门上的换向轴，高频感应加热设备厂家，齿轮泵的齿轮等高频淬火.

4, 各种电动工具齿轮轴的高频淬火热处理.

5, 各种木工工具, 如:斧头, 刨刀等热处理.

## 二, 锻压行业

1, 钢板加热, 折弯成型.

2, 标准件, 紧固件的透热成型.

3, 五金工具透热, 如钳子, 扳手等加热透热成型.

4, 探矿钎杆锥柄挤压.

5, 钢管透热成型如弯管等.

## 三, 钎焊:

1, 硬质合金刀具的焊接.如车刀, 铣刀, 绞刀.

2, 金刚石刀头的焊接.如金刚石锯片, 磨具, 锯齿焊接.探矿用的钻头焊接, 如一子钻头, 羊角钻头的焊接.

3, 黄铜, 紫铜, 不锈钢锅底等金属材料的复合焊接.

现在很多公司还在采用六七十年代老式电子管设备或可控硅中频, 该类型机器具有耗电量大, 维修成本高, 操作使用麻烦等缺点.有的厂家采用火焰与煤炉进行金属钎焊与透热锻打, 该工艺具有成本高, 表面氧化皮厚, 加热温度不易控制, 工件质量不易保证等缺点.

高频感应加热设备如何选择、选用感应加热设备呢?主要要从几个方面考虑:

### 1) 被加热的工件形状和尺寸

工件大、棒料、实材, 应选用相对功率大, 频率低的感应加热设备;工件小、管材、板材、齿轮等, 高频感应加热设备价格, 则选用相对功率小, 频率高的感应加热设备。

### 2) 工艺要求

一般来说, 淬火、焊接等工艺, 相对可以功率选小一些, 频率选高一些;退火、回火等工艺, 相对功率选大一些, 频率选低一些;红冲、热锻、熔炼等, 需要透热效果好的工艺, 则功率应选得更大, 频率选得更低。

### 3) 需要加热的深度和面积

加热深度深, 面积大, 整体加热, 应选用功率大, 频率低的感应加热设备;加热深度浅, 面积小, 局部加热, 选用相对功率小, 频率高的感应加热设备。

### 4) 所需的加热速度

需要的加热速度快，应选用功率相对较大，频率相对较高的感应加热设备。

#### 5)设备的连续工作时间

连续工作时间长，相对选用功率略大的感应加热设备。

#### 6)感应部件与设备的连线距离

连线长，甚至需要使用水冷电缆连接，应相对选用功率较大的感应加热设备。

高频感应加热设备-无锡捷兴机电-高频感应加热设备价格由无锡捷兴机电设备有限公司提供。“高频感应加热设备,中频熔炼炉,高频淬火设备,高频加热机”选择无锡捷兴机电设备有限公司，公司位于：新吴区五洲国际工业博览城浙江街，多年来，无锡捷兴机电设备坚持为客户提供好的服务，联系人：王经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。无锡捷兴机电设备期待成为您的长期合作伙伴！