

高频感应加热设备供应 陕西高频感应加热设备 无锡捷兴机电设备

| | |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 高频感应加热设备供应 陕西高频感应加热设备 无锡捷兴机电设备 |
| 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

感应热处理是一种新型的节能工艺，但是高频感应加热设备选择或者工艺应用不当，就会造成不必要的工艺电能浪费。因此，应注意以下方面：

(1)选择好高频感应加热设备的频率、功率与类型。频率要符合透入式加热，功率要满足加热周期较短、热传导损耗少的原则，高频感应加热设备类型要选变频的、重要配件也要考虑。例如固态电源的变频效率比电子管高频电源高，在同样能达到产品技术条件下，应尽可能选用固态电源，固态电源中晶体管电源比晶闸管电源，因此应优先选用IGBT或MOSFET电源。不同型号高频感应加热设备变压器的效率、水耗量也有很大差别，选型时也要予以注意。

(2)高频感应加热设备工作规范必须合适。电子管高频电源负载调节不当，如阳流、栅流不合适，特别是欠电压状态下，振荡管阳极损耗大，加热效率降低，要避免；

(3)如果想配套数控淬火机床使用，高频感应加热设备供应，对数控淬火机床要求是：负载系数高，空运转时间短。能采用多轴、多工位同时加热的，优先采用多轴、多工位结构，以大批量生产半轴类零件为例，一次加热比扫描淬火更节能。

(4)感应器效率与设计有极大关系，优良感应器的效率在80%以上，不良感应器的效率在30%以下。因此，要把好感应器设计和制造这道关，并在生产过程中，不断进行优化。

(5)感应淬火件的回火应优先采用自回火或感应回火。

高频焊接一般有三种方式

所谓高频，是相对于50Hz的交流电流频率而言的，一般是指50KHz~400KHz的高频电流。

高频电流通过金属导体时，会产生两种奇特的效应：集肤效应和邻近效应，高频焊接就是利用这两种效应来进行钢管的焊接的。

高频焊接一般有三种方式，钎焊、熔焊和碰焊。

其中，钎焊用途广，也较简单。它是一种需要外加钎焊料(片、丝、条)和助焊剂的焊接方法。

熔焊，是一种无需外加焊料、焊剂的焊接方式。一般主要用于有缝钢管、有缝铁管等的缝隙焊接。焊接时，需要将缝隙处的二个边缘快速熔化、熔合，再快速冷却、成形。

碰焊，也称对焊，在强磁场或低压大电流的作用下，使金属材料的对接点瞬间高温熔合。

高频焊机实质上就是高频机，高频焊机不只是可以用于金属材料的焊接，还可以用于透热、熔炼、热处理等工艺。焊接只是它的众多用途之一。

高频感应加热设备的主要用途是什么

高频感应加热设备主要用途：真空热处理、淬火 高频焊管 钎焊 高频螺旋翅片焊管。

高频感应加热设备是金属加工行业广泛使用的设备，陕西高频感应加热设备，常用于金属热处理、焊接、熔炼等生产领域。它主要由交流调压电源、升压变压器、高压整流硅、电子管震荡器、高频输出机构等组成。

由于采用了先进的微机处理技术，可大幅度、无级平滑的调节整机对过流进行监测，使整机得到非常可靠的保护，从而提高了设备的稳定性和可靠性。

众所周知，晶闸管控制技术为相控技术，即晶闸管触发脉冲时序必须严格与主回路同步，

对主回路三相进线要求按正确的相序接入，并且触发脉冲按照合适的初始相位角触发晶闸管才能使调压电源正常工作，高频感应加热设备报价，保证晶闸管可靠的实现自然换流，这一点对现场调试来说是非常苛刻的。因此，调压电源IV型控制板针对这一点做了极大的改进，高频感应加热设备公司，在保证柜内配线按照电气原理图实施后，主回路三相电源进线可以不考虑相序，从而对设备调试的要求降低，大大提高设备工作性能。

高频感应加热设备供应-陕西高频感应加热设备-无锡捷兴机电设备由无锡捷兴机电设备有限公司提供。无锡捷兴机电设备有限公司为客户提供“高频感应加热设备,中频熔炼炉,高频淬火设备,高频加热机”等业务,公司拥有“捷兴机电”等品牌,专注于行业设备等行业。 , 在新吴区五洲国际工业博览城浙江街的名声不错。欢迎来电垂询,联系人:王经理。