

高频淬火机 无锡捷兴机电 高频淬火机报价

产品名称	高频淬火机 无锡捷兴机电 高频淬火机报价
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105-106
联系电话	13806194773 13806194773

产品详情

对于非金属材料，高频淬火机哪家好，可采用工作频率约240MHZ及以上，能使其内部分子、原子每秒振动、磨擦上亿次之多的微波加热。对于金属材料，则可采用工作频率在几千赫兹(KHZ)至几百千赫兹、兆赫兹(MHZ)以上的中频、超音频、高频、超高频感应加热。也可以采用低频感应加热，如工频50HZ等。

中频、超音频、高频感应加热，是将工频(50HZ)交流电转换成频率一般为1KHZ至上百KHZ，甚至频率更高的交流电。利用电磁感应原理，通过电感线圈转换成相同频率的磁场后，作用于处在该磁场中的金属物体上。利用涡流效应，在金属物体中生成与磁场强度成正比的感生旋转电流(即涡流)。由旋转电流借助金属物体内的电阻，将其转换成热能。同时还有磁滞效应、趋肤效应、边缘效应等，也能生成一定的热量，它们共同使金属物体的温度急速升高，高频淬火机报价，实现快速加热的目的。

所谓的“高频加热蒸汽发生器”，是应用电磁感应的原理将电能转化成热能的技术，电脑控制器将三相交流电整流变成直流电，再将直流电转化成功率率为10-30K的高频高压电。高频高压交流电通过线圈产生高速交变磁场，高速磁场使金属容器产生无数强烈的涡流，涡流使磁性金属原子高速无规则运动，互相碰撞与摩擦而产生热能。这种加热方式了电阻式电热管加热的结垢、寿命低下、更换维修的缺陷。

高频感应加热和中频感应加热的区别是：

1)高频适用于淬火或焊接，频率高，从外面加热到里面，应用于表面热处理设备。

2)中频适用于锻造透热用，频率低，从里面往外加热的，透热的更均匀。

3)选择中频加热或者高频加热方式应根据产品设计要求，高频淬火机，温度控制是由合理的工艺参数决定，不存在那个更好，关键是能否满足产品要求。

中频：频率范围一般在1kHz至20kHz左右，典型值是8kHz左右。加热厚度约3-10mm。多用于较大工件，大直径轴类，大直径厚壁管材，大模数齿轮等工件的加热、退火、回火、调质和表面淬火及较小直径的棒材红冲、锻压等。

高频：频率范围为一般40kHz至200kHz左右，高频淬火机公司，常用40kHz至80kHz。加热深度或厚度约1-2mm。多用于小型工件的深层加热、钎焊、红冲、锻压、退火、回火、调质，表面淬火，中等直径的管材加热和焊接、热装配，小齿轮淬火等。

高频淬火机-无锡捷兴机电-高频淬火机报价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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。无锡捷兴机电设备——您可信赖的朋友，公司地址：新吴区五洲国际工业博览城浙江街，联系人：王经理。