

# 高频加热设备厂家 高频加热设备 无锡捷兴机电设备

产品名称	高频加热设备厂家 高频加热设备 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105-106
联系电话	13806194773 13806194773

## 产品详情

会合角是钢管两边部进入挤压点时的夹角。由于邻近效应的作用，当高频电流通过钢板边缘时，高频加热设备，钢板边缘会形成预热段和熔融段(也称为过梁)，这过梁段被剧烈加热时，其内部的钢水被迅速汽化并喷溅出来，形成闪光，会合角的大小对于熔融段有直接的影响。

会合角小时邻近效应显著，有利提高焊接速度，但会合角过小时，预热段和熔融段变长，而熔融段变长的结果，使得闪光过程不稳定，过梁爆坡后容易形成深坑和，难以压合。

会合角过大时，熔融段变短，闪光稳定，但是邻近效应减弱，焊接效率明显下降，功率消耗增加。同时在成型薄壁钢管时，会合角太大会使管的边缘拉长，产生波浪形折皱。现时生产中我们一般在 $2^{\circ}$  -- $6^{\circ}$ 内调节会合角，生产薄板时速度较快，挤压成型时要用较小的会合角;生产厚板时车速较慢，挤压成型时要用较大的会合角。有厂家提出一个经验公式：会合角  $\times$  机组速度  $\approx 100$ ，可供参考。

### 高频介质加热的优点

#### 1、厚度不限，效率提升

传统热传导方式加热，有其固有的加热温度—时间曲线。工件厚度小于20mm时，热传导时间一般为1min/mm;工件厚度大于20mm时，加热时间将大大延长。高频介质加热对工件厚度的包容度就大得多，工件厚度对加热时间的影响微乎其微。高频介质加热的速度较传统热传导也快得多，以科技木木方为例，高频加热设备哪家好，使用传导加热需要五至六天，但如果选择高频介质加热，只需要两个小时左右，高频加热设备价格，工作效率大幅提升。

## 2、内部加热，受热均匀

高频介质加热是物体内部加热，热量由介质本身分子摩擦产生，因此处于电磁场之中的物体无论表面还是内部，都在电磁波的辐射下均匀升温，高频加热设备厂家，不似传导加热会产生内部温度不够而表面已经过热的情况。

## 3、时间可调，过程可控

高频介质加热过程很容易控制，通电即热，断电即停止加热，加热时间可以随时调节。

## 4、选择频率，加热

由于在一定频率下，各种物质损耗因数不同，吸收的电场能量也不同。通过选择合适的频率，可以有针对性地对同处在电场之中的某一种物质进行加热，提高加热效率，降低能耗。

## 高频淬火机常用淬火方法

### 淬火自回火法

淬火自回火法：将被处理工件全部加热，但在淬火时仅将需要淬硬的部分(常为工作部位)浸入淬火液冷却，待到未浸入部分火色消失的瞬间，立即取出在空气中冷却的淬火工艺。淬火自回火法利用心部未全部冷透的热量传到表面，使表面回火。常用于承受冲击的工具如凿子、冲子、锤子等。

### 喷射淬火法

喷射淬火法：向工件喷射水流的淬火方法，水流可大可小，根据所要求的淬火深度而定。喷射淬火法不会在工件表面形成蒸汽膜，这样就能够保证得到比普通水中淬火更深的淬硬层。主要用于局部表面淬火

高频加热设备厂家-高频加热设备-无锡捷兴机电设备(查看)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是一家从事“高频感应加热设备,中频熔炼炉,高频淬火设备,高频加热机”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“捷兴机电”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使无锡捷兴机电设备在行业设备中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！