

# 阜阳高频感应加热设备 无锡捷兴机电设备

产品名称	阜阳高频感应加热设备 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105-106
联系电话	13806194773 13806194773

## 产品详情

电机转子高频热配合设备，电机壳高频加热机焊接(铜焊、银焊、铜焊):

它主要是通过加热到一定温度来熔化焊料，从而将两种相同材料或不同材料的金属连接在一起。具体应用如下：焊接各种五金工具：金刚石工具、磨具、钻具、合金锯片、硬质合金车刀、铣刀、铰刀、刨床、木工钻头。各种五金和机械配件的焊接：相同或不同金属的银焊和铜焊，如五金卫浴产品、制冷铜配件、照明配件、精密模具配件、五金手柄、打蛋器、合金钢和钢、钢和铜、铜和铜等。复合锅底焊接主要用于圆形、方形等异形扁平不锈钢锅底与铝板的三层钎焊，也可用于其他金属平面钎焊。电热水壶(电咖啡壶)加热板的焊接主要用于不锈钢平底、铝片和各种形状电热管之间的钎焊。

### 齿轮高频淬火工艺

1.工作条件是速度不大、中等载荷、断面比较大的齿轮，如铣床工作台变速箱齿轮：

工艺要求为在840 -860 时高频淬火和油淬，在600 -650 时进行回火，高频感应加热设备供应商，所选材料为40Cr、42SiMn，一般的硬度要求在HB200-HB230.

2.工作条件是中等速度、中等载荷、受不大的冲击下工作的高速机床走刀箱、变速箱齿轮：

工艺要求为调质后在860 -880 时高频加热机淬火和乳化液冷却，在280 -320 时进行回火，高频感应加热设备厂家，所选材料为40Cr、42SiMn，硬度的要求为HRC445-HRC50.

3.工作条件是高速、高载荷、齿部要求比较高硬度的齿轮：

工艺要求为调质后在860 -880 时高频淬火，乳化液冷却，在180 -200 时回火，所选材料为40Cr，一

般硬度要求为HRC50-HRC55.

4.工作条件是高速、中载荷、受冲击齿轮，如机床变速箱齿轮，龙门铣床的电动齿轮：

工艺要求为900 -950 进行渗碳，直接淬火或是800 -820 时高频淬火和油淬，在180 -200 时进行回火，所选材料为20Cr、20CrMn，阜阳高频感应加热设备，一般硬度要求为HRC58-HRC63。

5.工作条件是在高速、重载荷、受冲击、模数大于6的齿轮：（退火、正火的缺陷）

工艺要求为一般在900 -950 渗碳，降温到820 -850 高频淬火，在180 -200 时回火，高频感应加热设备生产厂家，所选材料是20CrMnTi、20SiMnVB、12CrNi3，一般硬度要求为HRC58-HRC63.

6.工作条件是传动的精度高，要求具有一定耐磨性的大齿轮：

工艺要求为850 -870 进行空冷，在600 -650 进行回火，所用材料为35CrMo，一般的硬度要求HBB255-HBB302.

新型工艺采用高频感应加热设备原理使钢带表面覆膜熔融，不仅使钢带搭接处粘结牢固，而且提高了钢带与护套之间的粘结强度，了渗水问题和护套出包现象。高频感应加热设备的原理是介质材料在高频电场的作用下发生分子极化现象，并按电场方向排列，因高频电场以极快的速度改变分子方向，则介质材料就会因介电损耗而发热。高频电流流向被绕制成环状或其它形状的加热线圈（通常是用紫铜管制作）。由此在线圈内产生极性瞬间变化的强磁束，将金属等被加热物质放置在线圈内，磁束就会贯通整个被加热物质，在被加热物质内部与加热电流相反的方向产生很大的涡电流，由于被加热物质内的电阻产生焦耳热，使物质自身的温度迅速上升，这就是高频感应加热设备工作的原理。

阜阳高频感应加热设备-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实力不俗，信誉可靠，在江苏无锡的行业设备等行业积累了大批忠诚的客户。无锡捷兴机电设备带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！