

高频感应加热设备报价 高频感应加热设备 无锡捷兴机电设备公司

产品名称	高频感应加热设备报价 高频感应加热设备 无锡捷兴机电设备公司
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

随着人们环保意识的增强，高频感应加热炉也越来越了，伴随着高频感应加热炉的，一系列问题也出现了，如质量参差不齐，售后服务不完善等，造成这一系列问题的根源是人们的质量意识不强。

大家都知道，我们国家的高频感应加热炉与国际上的相比有很大的差距，这些差距不仅仅表现在科学技术方面，它同时也表现在质量上。一些厂家为了谋取自己的利益，偷工减料，以次充好，造成这种现象的根本的原因就是人们质量意识不强，抱着只要不出事就无所谓的态度行事。

现在，市场竞争越来越激烈了，为了生存和发展，一些有远见的企业都开始追求精益化生产，努力把产品做得更好。但是，要想实现这一目标，关键还在于企业的质量意识。如果没有这种意识，企业就很难在市场中立足。因此，我们应提高自己的质量意识，时时刻刻把质量放在头一位。

无锡捷兴是专门生产销售高频感应加热炉的厂家，始终把产品质量放在首位，现在，我们也引进了更为先进的技术，在提高我们生产效率的同时，也要进一步提高产品质量。

高频退火机存在问题解决问题，经过我们长期的试验，总结出：通过高频感应连续式淬火的输出功率与工件移动速度对淬硬层深度的影响与分析，得到了速功比(工件移动速度 / 淬火输出功率)与淬硬层深度成正比关系。制定了速功比相同的6组工艺，拉伸与冲击试验表明，功率为82% \times 80KW，工件移动速度为54 98mm /min感应淬火工艺处理的连杆具有的综合机械性能。连杆表面组织SEM观察表明：优选的工艺处理的连杆表层淬火马氏体粒较原工艺处理的要细小，表面 淬火应力较小。高频加热机厂家

裂纹通常是锻造时存在较大的拉应力、切应力或附加拉应力引起的。裂纹发生的部位通常是在坯料应力、厚度薄的部位。如果坯料表面和内部有微裂纹、或坯料内存在组织缺陷，或热加工温度不当使材料塑性降低，或变形速度过快、变形程度过大，超过材料允许的塑性指针等，则在撒粗、拔长、冲孔、扩孔、弯曲和挤压等工序中都可能产生裂纹。

高频感应加热机的正确操作及安全维护

一、操作人员必须配制相应的绝缘鞋，手套等。

二、操作人员必须具备相应的电工知识。

三、设备检修前，必须先拉掉电闸确定断开电源后，再进行放电处理，然后挂上检修牌后，一再检修，如必须带电操作，必须两人以上在场，高频感应加热设备供应，但允许带高压操作。

四、开机前，首先确定水路正常，设备各部分正常才允许开机。

五、先开一档灯丝，高频感应加热设备报价，五分钟后再开二档灯丝，再五分钟，才可送高压。

六、送高压前，确定输出调节电位器处于位置，然后再送高压，并把输出电压，调至工作时的电压。

七、确定有工件以后，就可按加热按钮，使设备工作，但允许空载加热。

八、如工作时，高频感应加热设备，设备出现异常情况，高频感应加热设备公司，必须马上断开电源，查清楚原因以后，再工作。

九、设备工作完毕后，先断开加热，再断开高压，然后关灯丝，断开电源。

十、设备停止工作以后，必须等五分钟以后，再断开水源。

高频感应加热设备报价-高频感应加热设备-无锡捷兴机电设备公司由无锡捷兴机电设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。无锡捷兴机电设备有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为行业设备具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!