

高频感应加热设备供应 无锡捷兴机电公司 襄阳高频感应加热设备

产品名称	高频感应加热设备供应 无锡捷兴机电公司 襄阳高频感应加热设备
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

在高频淬火时采用连续加热方式。由于其表面形状是两侧向内凹陷，这样在工艺上不得不采用比较大的屏蔽，来保证填内凹部位的淬火硬度，而且端面的边棱也没淬裂。由于这种原因，曾经造成过50%工件的批量性报废。针对这种缺陷，他们使用厚10mm的紫铜板，制成两块截面相同的两个铜块，淬火时分别加盖于工件的两端。高频淬火时，铜块在淬火机床上受到夹持而与工件紧密贴合时，由于铜块是良好的导体，受感应固电磁场作用而避开了尖角效应。像这样的工件情况很多，很钢板上需要高频淬火，空的边缘位置就比较会出现淬裂问题，高频感应加热设备直销，就可以采用以上方法避开。总之不管什么样的工件这种屏蔽保护是现在比较实用方便的方法，需要灵活运用，就可以达到很好的效果，提供工件的利用率，降低浪费。

高频炉感应加热时，半制品放在通工额或高领电流的导体的交变电磁场中(团1)。该导体称为感应导体，一般由圆形或矩形的队管制造根据加热的半制品形状，将感灾导体绕成横截面为团形或者矩形的校状螺旋形。为使零件得到必需的温度场，感应导体还可以制成其它的任何形状。由于了电磁感应，半制品中感生出电流，其坡牢与初始电流的频率相问。感应导体中的电流和半制品中的感应电流沿截面的密度是不同的。如果感应导体从外顺包围加热的半制品，则相对旋转的感应导体及加热的半制品表面具有电流密度亿并腿远离这层表面按指数规律逐渐减少。电流密度减少列表旧电流密度的37%的距离处称为进入深度。

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，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，五分钟后再开二档灯丝，再五分钟后，才可送高压。

六、送高压前，高频感应加热设备供应，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，襄阳高频感应加热设备，使设备工作，但允许空载加热。

八、如工作时，高频感应加热设备供应商，设备出现异常情况，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。

高频感应加热设备供应-无锡捷兴机电公司-襄阳高频感应加热设备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!