

高频钎焊机直销 无锡捷兴机电设备 江苏高频钎焊机

| | |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | 高频钎焊机直销 无锡捷兴机电设备 江苏高频钎焊机 |
| 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

高频淬火机常用淬火方法：贝氏体等温淬火法

贝氏体等温淬火法：将工件淬入该钢下贝氏体温度的浴槽中等温，使其发生下贝氏体转变，高频钎焊机供应，一般在浴槽中保温30~60min。贝氏体等温淬火工艺主要三个步骤：奥氏体化处理；奥氏体化后冷却处理；贝氏体等温处理；常用于合金钢、高碳钢小尺寸零件及球墨铸铁件。

高频淬火机常用淬火方法：复合淬火法

复合淬火法：先将工件急冷至 M_s 以下得体积分数为10%~30%的马氏体，然后在下贝氏体区等温，使较大截面工件得到马氏体和贝氏体组织，常用于合金工具钢工件。

焊管机组的成型速度受到高频焊接速度的制约，一般来说，机组速度可以开得较快，达到100米/每秒，世界上已有机组速度甚至于达到400米/每秒，而高频焊接特别是感应焊只能在60米/每秒以下，超过10mm的钢板成型，国内机组生产的成型速度实际上只能达到8~12米/每秒。

焊接速度影响焊接质量。焊接速度提高时，有利于缩短热影响区，有利于从熔融坡口挤出氧化层；反之，当焊接速度很低时，热影响区变宽，会产生较大的焊接毛刺，氧化层增厚，焊缝质量变差。当然，焊接速度受输出功率，高频钎焊机直销，不可能提得很高。

高频加热技术的热效率达到98%且不会降低，江苏高频钎焊机，而传统电阻式加热管的热效率只有95%，由于结垢氧化等原因，热效率会逐渐降低增加能耗。高频电磁加热技术不会使罐体内部结垢，由于高速交变磁场的振荡，水垢无法生成且无法附着在罐体内部，保护了罐体。加热速度快且省电，高频电磁加热蒸汽发生器可以实现90秒出汽，而电热管平均需要10分钟到25分钟出汽。此外，它还可以根据出气量的大小自动调节加热功率的大小，使锅炉保持恒定的蒸汽量，也节约了电能，这是普通电热管加热锅炉所不具备的。

高频钎焊机直销-无锡捷兴机电设备(在线咨询)-江苏高频钎焊机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!