节能环保型高频加热机设备，（诚信为商）

产品名称	节能环保型高频加热机设备，（诚信为商）
公司名称	东莞市大岭山宏德机电设备经营部
价格	6000.00/台
规格参数	品牌:宏德 型号:HD-15Kw 最大输出功率:15（kw）
公司地址	中国 上海市嘉定区 外冈镇宝钱公路5000弄8号
联系电话	86 021 69577637

产品详情

品牌	宏德	型号	HD-15Kw
最大输出功率	15（kw）	最大输入功率	15（kw）
输出中频电压	220（V）	输出中频电流	600（A）
输出振荡频率	100（HZ）		

上海宏德机电设备有限公司销售一系列超高频、高频、中频感应加热电源设备。

上海宏德高频感应加热设备的应用范围非常广泛： 感应加热设备应用实例：锤面淬火、工具类热处理、齿轮淬火、不锈钢件退火、摩托车配件淬火、模具类热处理、轴类淬火、园艺剪淬火、铜件退火、链轮淬火、水龙头焊接、标准件热镦、管材加热、铁棒加热、复合锅底焊接、铝箔封口焊接、拉手焊接、发热件焊接、木工刀具刨刀焊接、车刀焊接、卫浴洁具焊接、滚轮正切轮焊接、木工锯片锯齿焊接、空调配件焊接、高分子滤清器成型、热熔合、贵重金属熔炼、铝件焊接、夹头成型、门锁具焊接、热配合、热配合焊接、熔炼、汽车配件焊接、铜连接器焊接、电机短路环焊接、钻探合金焊接、铜塑复合管加热、高尔夫球头加热、塑料刀焊接、表壳热锻、滑雪鞋钉焊接、离合器片热处理、刀杆热膨胀、汽车连杆退火、工业缝纫机针板淬火、餐具类热锻一、应用行业：
a、电子业、（极精细线材各种电子元件精细件锡焊、银焊。） b、眼镜架，零配件焊接，退火。
c、珠宝首饰钟表焊接。 d、硬质合金锯片大小齿焊接。 e、刀具焊接，切纸刀，鞋料刀刃口淬火。
f、线路板微钻钎焊。 g、医疗器械精密件加热或焊接。 h、手机基站锡焊，天线锡焊。
i、通讯连接器锡焊，铜连接器银焊。 j、冷阴极灯炮打电极。 k、温控器感温筒银焊。
l、二极管银焊，保险管锡焊。 m、锂电池镍膜，铝膜焊接。

，二、主要特点：1、加热速度快，普通热处理（如淬火、退火）一般情况下加热时间不超过10秒/个，解决了传统热处理工艺由于加热时间长而导致氧化层太厚的问题。

2、加热位置可自由控制，不会对不需要加热的位置产生过多的热量，满足了特殊工件的热处理要求（如：齿轮、链轮齿面淬火、棒料局部处理）。3、节能，比原始的电子管高频机、瓦斯炉、电炉等节能四分之三。操作简单，即学即会，工作时无明火、无高温、高压（感应圈工作电压为36v），具有很好的安全

性。4、淬火，焊接面积1mm2-1cm2之间，变形允许量细小，要求超快淬火，焊接之工件，用此机可获得最佳效果。5、采用专用微电脑软件，实现频率自动跟踪、具故障自诊功能。6、可加热焊接最小φ0.1mm,细如发丝之金属。7、质量极为稳定。高档优雅的外观设计，卓越不群的制造品质，值得我们引以为傲。

8、体积小，重量轻，不会占用过多的生产空间，可随时移动工作位置以方便生产需求

一、透热、焊接类设备

频率在16khz左右，可透热φ80左右工件，可焊接多种硬质合金刀具。1、标准件、紧固件的热镦。2、钎钢、钎具是回火、锻造、挤压等的加热。3、金刚石锯片、钻具的焊接。4、钎头、煤钻头、铆杆钻头、截齿的焊接。5、车刀、刨刀、铣刀和各种木工刀具的焊接。

二、淬火类设备

频率在30khz左右，小者可淬φ10左右高精度小轴，淬硬层保持1.5mm以内，可淬φ250直径大轴，也可淬φ500左右齿轮。1、汽车配件、摩托车配件的淬火处理。2、机械零件的热处理。如各种齿轮、链轮、各种轴、花健轴、销等的淬火处理。3、机床行业的机床床面导轨的淬火处理。4、钳子、扳手、旋具、锤子、斧头等的热处理。

三、退火类设备

可对各种机械零件进行整体或局部退火处理。可对φ300直径不锈钢容器进行拉伸退火。

联系方式：

朱明明 (经理)

· 电 话：86 021 69577637 · 移动电话：13701745096 · 传 真：86 021 69577637 · q q：247501028 · 地 址：中国上海市嘉定区宝钱公路5000弄8号 · 网 站：http://hongdejd.cn.alibaba.com

用高频焊接铝管，焊接速度快，焊缝热影响区域窄，焊缝质量好，生产效率高，因此在制造铝管的行业中，这将是一种有发展的工艺。铝具有蕴藏量大、比强高、质轻、耐腐蚀等特点，因此产量大、成本低的焊接铝管，大量应用于农业喷灌系统、化工、轻纺、轻型建筑及家具等场合以替代钢管。目前国内焊接铝管多采用氩弧焊，速度很低，应用高频焊代替，可达到很高的速度。我公司制造的设备，对小口径薄壁管，焊速可达到120m/min以上。另外，高频焊接也可用于焊接不锈钢管、铜管、黄铜管等，及非导磁体金属管材。对此项新技术，望能引起制管专业厂的重视。2、铜管和黄铜管的焊接在2001年，我们用高频电源焊接铜管和黄铜管也取得成功，所焊的管材经打压、扩孔、压偏等技术检测，均为合格品。3、不锈钢管的焊接