

生产供应焊接、淬火、加热，厂价（高频感应加热设备）

产品名称	生产供应焊接、淬火、加热，厂价（高频感应加热设备）
公司名称	上海川甲龙机电有限公司
价格	28000.00/台
规格参数	品牌:川甲龙 型号:CJL-65AB 最大输出功率:65（kw）
公司地址	上海市金山区亭林镇松隐东街50弄588号1楼5室 （注册地址）
联系电话	86 021 59508897-801 18601732081

产品详情

品牌	川甲龙	型号	CJL-65AB
最大输出功率	65（kw）	最大输入功率	20（kw）
输出中频电压	380（V）	输出中频电流	100（A）
输出振荡频率	80K（HZ）		

川甲龙65kw高频感应加热设备

高频感应加热机（[高频机](#)）突出特点

1.加热快 最快加热速度不到1秒（速度快慢可调节控制）；2.加热广
可加热各式各样的金属工件（根据工作开关不同更换可拆卸式感应圈）；3.安装方便
连接电源、感应圈和进出水管即可使用；体积小、重量轻，使用方便；4.操作简单
几分钟即可学会；5.启动快 通水通电后即可启动加热；6.耗电少
比老式电子管[高频机](#)设备节电70%左右，工件越小耗电量越少；7.效果好
加热非常均匀，升温快，氧化层少，退火后无废品；8.保护全
设有过压、过流、过热、缺水等报警指示，并自动控制和保护；9.温度可控
通过设定加热时间来控制工件加热的温度，这样可把加热温度控制到一个技术点上；10.消除高压
免除了产生近万伏高压的升压变压器，安全性很高。

型号	cjl-65ab
输入电压	三相380v 50-60hz
输出振荡功率	65kva
输出振荡频率	30-80khz
最大输出功率	65kva
冷却水压流量	0.3mpa 6l/min

加热保温电流	加热300-2600a
暂载率	100%
加热时间	1-99s (自动状态)
保温时间	1-99s (自动状态)
水温	<40 ° c
输入电流	5-60a
重量	70kg
体积	主机：625 x 285 x 545mm
	分机：450 x 245 x 390mm

应用范例

感应焊接

感应钎焊是一种效率高、速度快，对被焊母体无损伤的焊接方式，特别适合精度高，批量大的工作。如：硬质合金和金刚石刀具、硬质合金锯片和金刚石锯片、钎头、刃具、钻具、车刀、开孔器的焊接等。

金属表面热处理

(淬火、退火等)机械零件、汽车和摩托车零件、五金工具的表面热处理大量采用感应加热方法。如：齿轮、曲轴、拨叉、钳子、剪刀、菜刀、斧头、钻头夹等的淬火。

锻造、轧制钢

坯透热，节水节电，无污染

如：扳手、钳子毛坯的热锻、钻花轧制等。

铸造熔炼

普遍钢、特种钢、非铁金属材料的精细熔炼用感应加热方法可提高效率、无污染、控制金属成分。如：铝合金压铸、粉末冶金等