

# 无锡捷兴机电设备 上海高频设备感应加热机

产品名称	无锡捷兴机电设备 上海高频设备感应加热机
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105-106
联系电话	13806194773 13806194773

## 产品详情

高频感应加热设备如何选择、选用感应加热设备呢?主要要从几个方面考虑：

### 1) 被加热的工件形状和尺寸

工件大、棒料、实材，应选用相对功率大，频率低的感应加热设备;工件小、管材、板材、齿轮等，则选用相对功率小，频率高的感应加热设备。

### 2) 工艺要求

一般来说，淬火、焊接等工艺，高频设备感应加热机供应商，相对可以功率选小一些，频率选高一些;退火、回火等工艺，相对功率选大一些，频率选低一些;红冲、热锻、熔炼等，需要透热效果好的工艺，则功率应选得更大，频率选得更低。

### 3) 需要加热的深度和面积

加热深度深，面积大，整体加热，应选用功率大，频率低的感应加热设备;加热深度浅，面积小，局部加热，选用相对功率小，频率高的感应加热设备。

### 4) 所需的加热速度

需要的加热速度快，应选用功率相对较大，频率相对较高的感应加热设备。

### 5) 设备的连续工作时间

连续工作时间长，高频设备感应加热机供应，相对选用功率略大的感应加热设备。

### 6) 感应部件与设备的连线距离

连线长，甚至需要使用水冷电缆连接，应相对选用功率较大的感应加热设备。

高频钎焊机的钎焊过程：

表面清洗好的工件以搭接型式装配在一起，把钎料放在接头间隙附近或接头间隙之间。当工件与钎料被加热到稍高于钎料熔点温度后，钎料熔化(工件未熔化)，并借助毛细管作用被吸入和充满固态工件间隙之间，液态钎料与工件金属相互扩散溶解，冷凝后即形成钎焊接头。高频钎焊机的加热方式主要的加热方式有烙铁加热、火焰加热、电阻加热、感应加热、浸渍加热和炉中加热等。高频钎焊机在钎焊时常用的工艺方法较多，主要是按使用的设备和工作原理区分的。

有资料介绍，同样的材料，同样的预处理状态，若分别采用高频和中频加热淬火(不考虑淬硬层深度)，高频淬火的产品表面硬度高于中频，上海高频设备感应加热机，但我没有做过专门的试验。同样的材料，同样的预处理状态，若分别采用高频和中频加热淬火(不考虑淬硬层深度)，高频淬火的产品表面硬度高于中频，我个人的感觉是因为高频淬硬层浅，冷却时的冷却速度快的原因。用高频淬火设备也能达到中频淬火有效硬化层深度，当然这点我无可否认。“特殊方法(如脉动冲加热)”对工件实行缓慢的断续加热，是使表面在不至于过热的前提下，使工件外表面的热量通过热传导的方式向心部传导，当然这也是用高频率的设备得到较深硬化层深度的一种方法。这种方法只能对批量较小的工件进行加工，如批量较大，不但生效率低，而且能源浪费较大(准确一点，生产成本高)。如果在加工过程中，把握不当，还有可能造成表面组织过热甚至过烧。同样的预备热处理状态，高频设备感应加热机哪家好，用高频，中频，超音频得到的硬化层深度不同，高频的深度浅，超音频的其次，中频的深。硬度是高频的高，超音频的其次，中频的低。这是感应淬火的特征，如果超音频淬火设备，加上导磁体，有的材料也可以达到高频的性能(淬硬深度和硬度)。

无锡捷兴机电设备-上海高频设备感应加热机由无锡捷兴机电设备有限公司提供。无锡捷兴机电设备有限公司位于无锡市新吴区五洲国际工业博览馆香港街86栋105-106。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前无锡捷兴机电设备在加热设备中享有良好的声誉。无锡捷兴机电设备取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。无锡捷兴机电设备全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。