

自动高频淬火设备 无锡捷兴机电设备 自动高频淬火设备出售

产品名称	自动高频淬火设备 无锡捷兴机电设备 自动高频淬火设备出售
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

高频焊接的基本原理

所谓高频，是相对于50Hz的交流电流频率而言的，一般是指50KHz~400KHz的高频电流。高频电流通过金属导体时，自动高频淬火设备直销，会产生两种奇特的效应：集肤效应和邻近效应，高频焊接就是利用这两种效应来进行钢管的焊接的。那么，这两个效应是怎么回事呢？

集肤效应是指以一定频率的交流电流通过同一个导体时，电流的密度不是均匀地分布于导体的所有截面的，它会主要向导体的表面集中，即电流在导体表面的密度大，在导体内部的密度小，所以我们形象地称之为：“集肤效应”。集肤效应通常用电流的穿透深度来度量，穿透深度值越小，集肤效应越显著。这穿透深度与导体的电阻率的平方根成正比，与频率和磁导率的平方根成反比。通俗地说，频率越高，高频淬火自动化设备定制，电流就越集中在钢板的表面；频率越低，表面电流就越分散。必须注意：钢铁虽然是导体，但它的磁导率会随着温度升高而下降，就是说，当钢板温度升高的时候，磁导率会下降，集肤效应会减小。

邻近效应是指高频电流在两个相邻的导体中反向流动时，电流会向两个导体相近的边缘集中流动，即使两个导体另外有一条较短的边，电流也并不沿着较短的路线流动，我们把这种效应称为：“邻近效应”。邻近效应本质上是由于感抗的作用，感抗在高频电流中起主导的作用。邻近效应随着频率和相邻导体的间距变近而，如果在邻近导体周围再加上一个磁心，那么高频电流将更集中于工件的表层。

这两种效应是实现金属高频焊接的基础。高频焊接就是利用了集肤效应使高频电流的能量集中在工件的表面；而利用了邻近效应来控制高频电流流动路线的位置和范围。电流的速度是很快的，它可以在很短的时间内将相邻的钢板边部加热，熔融，并通过挤压实现对接。

高频焊机的适用行业

一、钎焊

- 1, 硬质合金刀具的焊接。如车刀, 自动高频淬火设备出售, 铣刀麻花钻热轧、锤子、扳手、断线钳等。
- 2, 金刚石刀头的焊接、如金刚石锯片的焊接、磨具、锯齿焊接。
- 3, 探矿用的钻头焊接、如一子钻头, 羊角钻头的焊接。
- 4, 黄铜、紫铜、不锈钢锅底等金属材料的复合焊接。

二、热处理行业

- 1、各种汽、摩配高频淬火热处理, 如: 曲轴、连杆、活塞销、凸轮轴、气门、变速箱内的各种齿轮、各种拨叉、各种花键轴、传动半轴、各种小轴曲柄销、各种摇臂、摇臂轴等高频淬火热处理。
- 2、五金高频淬火热处理, 如老虎钳、锤、大力钳、扳手。
- 3、液压元件如: 柱塞泵的柱塞、转子泵的转子、各种上的换向轴、的齿轮等高频淬火。
- 4、各种电动工具齿轮轴的高频淬火热处理。
- 5、各种木工工具, 自动高频淬火设备, 如: 斧头、刨刀等热处理。

三、锻压行业

- 1、钢板加热, 折弯成型
- 2、标准件, 紧固件的透热成型
- 3、五金工具透热, 如钳子, 扳手等加热透热成型
- 4、探矿钎杆锥柄挤压
- 5、钢管透热成型如弯管等。

高频淬火机常用淬火方法: 双介质淬火

双介质淬火: 把加热到淬火温度的工件, 先在冷却能力强的高频加热机淬火介质中冷却至接近 M_s 点, 然后转入慢冷的淬火介质中冷却至室温, 以达到不同淬火冷却温度区间, 并有比较理想的淬火冷却速度。用于形状复杂件或高碳钢、合金钢制作的大型工件, 碳素工具钢也多采用此法。常用冷却介质有水-油、水-硝盐、水-空气、油-空气, 一般用水作快冷淬火介质, 用油或空气作慢冷淬火介质, 较少采用空气。

捷兴机电设备有限公司实力不俗，信誉可靠，在江苏 无锡 的加热设备等行业积累了大批忠诚的客户。无锡捷兴机电设备带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入**，共创美好未来！