

中频加热锻造炉 十堰中频锻造炉 无锡捷兴

产品名称	中频加热锻造炉 十堰中频锻造炉 无锡捷兴
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

中频锻造加热炉设备特点

工作环境优越、提高工人劳动环境和公司形象、无污染、低耗能感应加热炉与煤炉相比，工人不会再受炎炎烈日下煤炉的烘烤与烟熏，更可达到的各项指标要求，同时树立公司外在形象与锻造业未来的发展趋势。感应加热是电加热炉中节能的加热方式由室温加热到1100 的吨锻件耗电量小于360度。加热均匀，芯表温差，十堰中频锻造炉，温控精度高感应加热其热量在工件内自身产生所以加热均匀，芯表温差。应用温控系统可实现对温度的控制提高产品质量和合格率。

例如，把一根金属圆柱体放在有交变中频电流的感应圈里，金属圆柱体没有与感应线圈直接接触，通电线圈本身温度已很低，可是圆柱体表面被加热到发红，甚至熔化，而且这种发红和熔化的速度只要调节频率大小和电流的强弱就能实现。由于中频感应加热的原理为电磁感应，其热量在工件内自身产生，普通工人用中频电炉上班后立即可进行锻造任务的连续工作。不必担心由于停电或设备故障引起的加热坯料的浪费现象。

大型锻造的余热淬火相关常识，大型铸件的余热淬火主要包括安全可控的加热系统、合适的铸件热淬火温度的确定、有效的操作等主要内容。然而，许多人对大型铸造热淬火知之甚少。因此，中频锻造炉直销，针对这种情况，下面首先给我们具体介绍一些铸件的热淬火。

一、安全可控的供暖系统

在各种加热方式中，锻造加热中频炉，中频感应加热更为稳定可控，因此锻坯加热系统适合中频感应加热，配有红外测温仪和通道温度分离系统，有利于加热温度的控制和不合格物料的分离。在大批量生产中，经常用目测仪测量破碎物料的实际温度，并及时校准温度探头，使其安全可控。

二、确定其适用于铸造和热淬火温度，并可用于控制温差。

根据试验确定合适的铸件余热淬火温度，淬火温度由钢的品种、锻件的外形尺寸和力学性能要求决定。淬火温度是亚共析钢(a

a)或过共析钢(a.m~an)转变临界点以上的某一温度值。在实际操作过程中，可以控制铸件的加热温度。锻造后停留时间不大于60s;铝合金20s~60s

配备红外测温仪和低温报警系统，当手部温度低时，系统报警，工件及时检测;当锻造温度稳定，铸造工艺稳定时，系统可配备工艺时间测量报警系统，操作过程结束后，达到控制淬火温度的目的。

中频加热锻造炉-十堰中频锻造炉-无锡捷兴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是从事“高频感应加热设备,中频熔炼炉,高频淬火设备,高频加热机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：王经理。