

# 大连高频焊接翅片管散热器

产品名称	大连高频焊接翅片管散热器
公司名称	辽宁中创亿达设备制造有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	辽宁省铁岭市昌图镇西街银河委
联系电话	0181-04097880 18104097880

## 产品详情

### 高频焊螺旋翅片散热器

高频焊螺旋翅片管是在钢带缠绕钢管

的同时，利用高频电流的集肤效应和邻近效应，对钢带和钢管外表面加热，直至塑性状态或熔化，在缠绕钢带的一定压

力下完成焊接。这种高频焊实为

一种固相焊接。它与镶嵌、钎焊(或整体热镀锌

)等方法相比，无论是在产品质量（翅片的焊合率高，可达95%），还是生产率及自动化程度上，都是更为先进。

高频焊(high-frequency welding)是以固体电阻热为能源。焊接时利用高频电流在工件内产生的电阻热使工件焊接区表层加热到

熔化或接近的塑性状态，随即施加（或不

施加）顶锻力而实现金属

的结合。因此它是一种固相电阻焊方法。高频焊根据高频电流在工件中产生热的方式可分为接触高频焊和感应高频焊。接触高频焊时，高频电流通过与工

件机械

接触而传入工件。感应高频焊时，高频电流通过工件外部感应圈的耦合作用而在工件内产生感应电流。

管子时纵缝或螺旋缝的焊接。

高频焊的高频电流的两大效应的内容为：

集肤效应——当导体通以交流电流时，导体断面上出现的电流分布不均匀，电流密度由导体中心向表面逐渐增加，大部分电流仅沿导体表层流动的一种物理现象。导体的电阻率越低、磁导率越大、电流的频率越高，其集肤效应越显著。

邻近效应——当高频电流在两导体中彼此反向流动或在一个往复导体中流动时，电流会集中于导体邻近侧流动的一种特殊的物理现象。

高频焊通常使用的电流频率范围为300 ~ 450kHz，有时也使用低至10kHz的频率

高频焊翅片特点

- 1、因焊接速度快，焊件自冷作用强，故不仅热影响区小，而且还不易发生氧化，因此焊缝的组织 and 性能十分优良。
- 2、防腐性能、耐磨性能、低的接触热阻、高的稳定性、防积灰能力。
- 3、换热面积大。

高频焊种类

高频焊分高频电阻焊和高频感应焊两种。 高频电阻焊：用滚轮或接触子作为电极将高频电流导入工件，适用于管子的连续纵缝对焊和螺旋搭接缝焊、锅炉鳍片管和换热器

螺旋翅片的焊接,可焊管子外径为1200毫米,壁厚为16毫米，工字钢的腹板厚度可焊9.5毫米,生产率很高。

高频感应焊：用感应线圈加热工件,可焊接外径为9毫米的小直径管和壁厚为1毫米的薄壁管。常用于中小直径钢管和黄铜管的纵缝焊接，也可用于环缝焊接，但功率损耗比高频电阻焊大。影响高频焊接质量的主要参数是高频电源的频率、功率、工件成形角度、挤压力、电极（或感应圈）与挤压辊之间的距离和焊接速度。主要设备有高频电源、工件成形设备和挤压机械装置。高频焊质量稳定，生产率高，成本较低。适用于\*率自动生产线，是生产有缝管的先进方法。