

双工位液体压式钎焊机，四工位钎焊机，六工位钎焊机

产品名称	双工位液体压式钎焊机，四工位钎焊机，六工位钎焊机
公司名称	东莞力生机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门大宁工业区
联系电话	0769-85096001

产品详情

本公司生产的晶体式感应加热机是金属、五金行业用于五金小工件进行加热、焊接、热锻、熔炼、热处理等工艺之理想设备。它取代了原始的用焦煤、气体（氧气、乙炔、煤气）电炉等其他的加热方式，大大地改善了工作环境，提高了生产和工作效率，减少了工件的表面氧化同时也降低了生产及能源的成本。目前已形成的产品有：高频、中频、超音频系列感应加热设备，以及高频淬火机床，高频退火机，高频钎焊机，高频诱导塑焊机，中频、超音频锻造炉，中频熔炼炉，发热盘钎焊机，复合锅底焊机等等一系列产品。其原理均是利用电磁效应原理可穿透任何非金属物质以非接触形式瞬间对任何金属感应发热。

主要特点：

1. 体积小、重量轻，此机器占用空间不足半个立方，重量不超过70KG，便于移动及搬运。
2. 节能省电，耗电量依加热之工件而定，它相对于同功率之电子管高频机节能四分之三，相对于其它加热方式（如煤气、电炉、瓦斯炉、焦煤等）成本也大大地减少。
3. 操作、安装简单易学。它输出端电压低于36V，无万伏高压、免除高压触电危险，安装以及操作运用只需十分钟就可完全学会并上岗操作。
4. 不需预热和超快加热速度，极大地减少了工作之变形程度。例如 40*30之棒料加热至800-900，最快只需6秒钟。
5. 加热温度均匀，可控制调节加热温度及速度，保证批量生产之每个工件一致性。任何金属材质之工件均可通过它加热直至熔化。
6. 加热工作之氧化层可降低至最低，从而提高了工作之精确度。

7. 减少了工序及操作人员，由于此机具有自动之设定功能，操作只需一人即可完成，大大的提高了工作效率以及加热的重复性和连续性。
8. 它适用于任何金属材质的加热，如不锈钢、铁、铜、铝、钛、锌等任何金属材质。