

电磁加热控制板电路 电磁加热控制板 佑华电磁加热器

产品名称	电磁加热控制板电路 电磁加热控制板 佑华电磁加热器
公司名称	佛山市佑华电子科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市顺德区北滘镇西滘工业区三路1号
联系电话	18576514329 18576514329

产品详情

感应加热器的原理是可控的高频率电流通入感应线圈产生磁场，40kw电磁加热控制板，磁场通过磁性金属，金属上会产生无数涡流，涡流即环形电流，有电流就会是金属发热，总体来看就是电能转变为磁能，磁能又转变电能，电能转变热能。电磁感应加热器就是我们通常说的电磁加热控制器了，这个会不会节能，节能率多少，效果好与坏，除了控制器本身的质量之外，同时也要看具体的应用场合。例如在塑料行业、食品行业、化工炼油行业、蒸汽清洗、管道加热等接触式的加热场合中节电效果是不错的，一般都可以在40%以上;但如果是在利用热辐射，如循环热风等行业其实效果是不太好了。

佛山市佑华电子科技有限公司作为国内工业用电磁加热节能技术的先驱，国家倡导节能工程重点单位，本着响应国家提出的节能降耗为宗旨，凭借自身高新科技优势，长期立足于电磁加热节能产品（电磁加热圈、电磁加热控制器）的研发、生产、销售和技术应用方案的提供，并处于领导地位。

转动轴承加热的装置办法：当轴承的内径大于70mm，或合作过盈较大时，采用加热法使轴承孔膨胀，这样装置费力省时，也防止因施力过大而招致的损伤。

这时需求掌握的是加热温度，普通将轴承加热至80℃，多100℃就够了。超越120℃就会招致轴承发作回火景象，以致套圈的硬度升高与精度升高。

一、常用的加热办法有：

1、电热板加热法：

将轴承放置在温度为100℃的电热板上几分钟即可，此法为烦琐，如翻转几次可使轴接受热平均，而且效率也高，大小轴承都可运用此法。

2、电炉加热法：

将轴承置于的主动控温电炉内加热，加热平均，控温正确，加热快，适于一批加热很多轴承的场所。

3、感应加热法：

使用感应加热器能够疾速、牢靠而又洁净地将轴承加热至所需温度，这特地合适于内圈紧合作的场所，由于被加热的只是内圈，而外圈受热很少，这样能够较易装于轴上，也轻易装入座孔中。

4、电灯泡加热法：

使用50W的电灯泡加热轴承，可保证加热温度在100 左右，较小轴承可间接放在灯泡上，较大轴承可置于灯泡的锥形罩内，锥形罩可防灯泡热量流失，并使加热平均。锥形罩高低能够调位，在必定的范畴内能顺应加热不同大小的轴承。假如采用远红外灯泡，留意灯泡方向应向下，免得红外射线有利于人的眼睛。入口泵这种灯泡能够节能。灯泡加热法适用于数目少而不常常需;要对轴承加热的场所，平常灯泡还可作照明用，此外不需求任何其他装备。

佛山市佑华电子科技有限公司是一家集电磁感应加热技术研发、制造与应用为一体的科技创新企业，电磁加热控制板电路，也是国内较早研发生产大功率电磁感应加热设备的企业，拥有自主的电磁感应加热技术。佛山市佑华电子科技有限公司前身为佛山劲强科技有限公司。

轴承加热器采用感应加热原理对轴承轴套、齿轮、联轴器、直径环等环状、筒状类的零件进行感应加热装配，使之受热膨胀，电磁加热控制板，以满足过盈装配的需要，具有如下一些特点：

1、加热速度快、。一般的炉内加热，均靠辐射、对流及传导三种传热方式来加热零件或毛坯皆属于间接加热，加热速度缓慢。而轴承加热器感应加热靠感应涡流直接加热，能量的传递是以电磁波的形式进行的，所以受外界的干扰小，能量的扩散少，所以在短的时间内便能够将工件加热到预期的温度，因而具有加热速度快、加热的显著特点，这是一般间接加热不可能达到的。

2、节约电能，减少能源消耗。例如：工件的感应快速加热均用煤、石油产品或煤气加热，不仅公害严重，5kw电磁加热控制板，且由于大多数的工厂，废热未被回收利用，热效率大约8%-20%。若采用感应加热，则热效率可达40%以上。

3、轴承加热器加热质量高。在一般炉内间接加热时，由于加热速度慢，加热时间长，导致零件或毛坯表面氧化脱碳严重。倘若加热过快，表面和心部温差过大，可能产生严重的热应力导致零件变形甚至开裂。而加热时间长，则可能导致晶粒严重长大（指锻造加热），给随后的热处理带来困难，甚至造成不良后果。上述问题，有些是难以克服的。而轴承感应加热时间和温度容易控制，可保证温差小，有利于提高质量，增加成品率和利润，加热质量也能得到显著改善。

电磁加热控制板电路-电磁加热控制板-佑华电磁加热器(查看)由佛山市佑华电子科技有限公司提供。“造粒机加热器,纸机电磁加热改造,炒货机控制器”选择佛山市佑华电子科技有限公司，公司位于：佛山市顺德区北滘镇西滘工业区三路1号，多年来，佑华电子坚持为客户提供好的服务，联系人：李经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。佑华电子期待成为您的长期合作伙伴！