

## 特价销售ZJ20X系列轴承加热器

产品名称	特价销售ZJ20X系列轴承加热器
公司名称	泰州市兴发通用机械配件厂
价格	880.00/台
规格参数	
公司地址	泰州市白马镇朱穆村(周山河) (住所)
联系电话	86-052382849116 13401235326

## 产品详情

一、用途 ZJ20系列轴承加热器，主要用于对轴承、齿轮、联轴节、铁路机车的轮心、轮箍等多种类型的金属件进行加热，使之膨胀，以满足过盈装配或拆卸的需要。二、产品型号及其意义 三、优点有很多轴承是在安装过程中损坏的，加热方法不当是重要原因之一。如采用烧焊工具加热，会造成轴承变形；采用炉火加热，轴承两面受热不匀；采用油浴加热，会因油质不洁而使轴承污染，噪声增大；采用烤箱加热，太费时间。至于敲打安装，轴承更易受损。现在最新的技术是使用ZJ20感应加热器，其优点是：省钱 节电90%，节油100%，节约厂房占地面积70%；省时 工作效率提高4倍以上，操作人员减少80%；可靠 加热均匀，绝对清洁，有利于提高装配质量；安全 绝无火警危险；环保 无油汽油污染空气，有利于环境改善和工作人员的健康。四、结构与工作原理 结构 ZJ20系列轴承加热器由干式自冷工频感应加热装置（以下简称主机）与控制设备组成。ZJ20X、ZJ20T为移动式结构，其它均为固定式结构。五、工作原理

1、短路加热 主机为一特殊结构的变压器，可移动的轭铁用以直接穿套轴承或其它被加热工件。工作时，接通主机电源，工件（相当于副边绕组）中感应产生短路电流而被加热。2、涡流加热 被加热工件与主机的铁芯组成一闭合的磁回路，工作时，工件中通过主机的磁力线产生涡流而被快速加热。ZJ20X系列轴承加热器 主要技术参数 主要技术参数见表1 轭铁规格见表2。表1

型号 技术参数	ZJ20X-1	-2	-3	-4	-5	-6	-7
额定功率（KVA）	3.3	5.5	7.5	11	13	18	22
额定电压（V）	220	380	380	380	380	380	380
额定电流（A）	12	14.5	19.7	28.9	34.2	47	58

加热 工件	内径 (mm)	30-100	85-200	120-250	150-360	180-400	内燃机齿圈 专用	
	最大外径 (mm)	280	360	400	450	500		
	宽度mm	115	150	180	200	220		
重量 (kg)		55	105	120	135	150	180	250

表2

型号	轭铁规格	尺寸	数量	适用范围内径 (mm)
ZJ20X-1	11	20 × 20	1	30-55
	13	40 × 40	1	55-85
	19	60 × 60	1	85-100
-2	21	70 × 70	1	85-115
	22	80 × 80	1	115-200
-3	31	75 × 92	1	120-250
-4	41	75 × 100	1	150-360
-5	51	75 × 125	1	180-400

根据客户要求定做，以实际报价为准

安装调试 1、将轭铁放置到主机铁芯的端面上。

2、检查插头与插座的接线是否一致，接地应良好，然后将插头插入有控制开关的电源插座上。

3、将功能选择开关拨到手控位置，合上电源，这时红色指示灯亮。4、按起动按钮，主机通电，这时绿色指示灯亮红灯熄；按停止按钮，红灯亮绿灯熄。至此，调试结束，可投入使用。

操作程序 1、根据轴承的内径，选择相应的轭铁（见表2），将串套上轴承的轭铁放置到主机铁芯端面上，应吻合平正。2、在加热过程中，用点温计测量轴承内圈端平面处温升。当温升符合要求，看准时间

记数，停止加热，移开轭铁，取下轴承即可装配。3、连续加热同一规格轴承，将功能选择开关拨到时控位置，设定加热时间，当轴承被加热到所设时间即自动关断电源。

4、工作完成后，将功能选择开关拨到停止位置，切断位置。