

钦州中频锻造炉 无锡捷兴机电公司 番禺中频锻造炉

产品名称	钦州中频锻造炉 无锡捷兴机电公司 番禺中频锻造炉
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10 5-106
联系电话	13806194773 13806194773

产品详情

中频锻造加热炉主要应用：

中频整料加热炉 - 应用于 18以上钢、不锈钢、铜、铝等的规则圆棒料、方形料或其它形状毛坯料等的连续透热;主要用于料整体连续加热。中频锻造加热炉由 中频电源、补偿电容箱及工作台、感应圈、送料机构等组成。根据不同的应用要求，还可能配制红外测温仪，控温仪及送料、卷料等装置。

中频锻造加热炉主要特点：

(1) 频率范围大，从1KHZ—20KHZ，可根据具体加热工件的直径，选择合适的频率。

(2) 中频锻造炉整料加热时，感应圈长度为500mm
—1.2米长，同时有多根料在加热，更加保证了透热的效果;

(3)中频整料加热炉采用连续加热方式，感应圈内部的负载比较均衡，中频锻造加热炉，克服了整个加热过程中，单根棒料负载从室温升至1100 时，负载巨大的变化而引起的设备实际加热功率的巨大变化，使整个连续加热过程中，设备的实际功率都可以保证在额定功率值的85%以上，设备得以有效利用。

(4)加热铜和铝等有色金属时，通过合理设计感应圈和电容，设备的实际功率也可以发挥到功率的85%以上，加热铜时达到3.5KG/KW?小时的加热能力。

(5) 比起可控硅中频电源，不仅体积小，维护方便，更可省电15 ~ 20%.

当您需要用锻造中频加热炉时，可以自己选择设备功率及效率。

连续锻造炉使钛合金制品的热处理方法有去应力退火，完全退火，等温退火，真空除氢退火、固溶热处理及时效处理等。

1、去应力退火，钛合金工件进行去应力退火的主要目的是防止应力腐蚀开裂。连续锻造炉加热温度可在450~650 之间选定。压力加工或切削加工工件保温0.5—2h，焊接件保温2—12h。p稳定化元素含量较高的a+B钛合金退火温度不能过高，否则可能出现亚稳相，这种亚稳相在工件使用过程中将发生分解，致使工件性能变坏。

2、完全退火，钛合金完全退火的目的是使合金在室温下具有较高的塑性和韧性，或使工件在较高温度下工作时具有较好的尺寸稳定性。退火温度可在650~800 之间选取。连续锻造炉保温时间与工件尺寸有关。薄工件一般不超过0.5h，厚件可适当延长。保温结束后可出炉室冷。

3、等温退火，等温退火适用于稳定化元素含量较高、B相在室冷时不能充分分解的a+B合金。加热温度应比B相变温度低30~80 ，保温透烧后移至温度比B相变点低300—400 的温度保温后空冷。

中频炉串联谐振（一拖二）与并联谐振的比较目前行业内，从控制系统上主要存在两种结构：串联谐振，并联谐振。

原理，锻造中频炉，并联谐振：谐振电压与原电压叠加，并联谐振：在电阻、电容、电感并联电路中，出现电路端电压和总电流同相位的现象，叫做并联谐振，钦州中频锻造炉，其特点是：并联谐振是一种完全的补偿，电源无需提供无功功率，只提供电阻所需要的有功功率，谐振时，电路的总电流，番禺中频锻造炉，而支路电流往往大于电路中的总电流，因此，并联谐振也叫电流谐振。串联谐振：串联谐振装置就用运用串联谐振原理设计的型交流耐压试验设备。一套串联谐振耐压试验设备，可兼顾电力变压器、交联电缆、开关柜、电动机、发电机、GIS和SF6开关、母线、套管、CT、PT等试品的交流耐压试验，是型的交流耐压设备。串联谐振也较电压谐振。

钦州中频锻造炉-无锡捷兴机电公司-番禺中频锻造炉由无锡捷兴机电设备有限公司提供。“高频感应加热设备,中频熔炼炉,高频淬火设备,高频加热机”选择无锡捷兴机电设备有限公司，公司位于：无锡市新吴区五洲国际工业博览馆香港街86栋105-106，多年来，无锡捷兴机电设备坚持为客户提供好的服务，联系人：王经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。无锡捷兴机电设备期待成为您的长期合作伙伴！