

高频炉 中频炉熔炼 西安中频炉 中频炉工作原理

产品名称	高频炉 中频炉熔炼 西安中频炉 中频炉工作原理
公司名称	江阴市瑞邦机电有限公司销售部
价格	5.00/台
规格参数	
公司地址	江苏省无锡市江阴新桥镇康定路134号
联系电话	86-051081699399-803 15950421820

产品详情

高频炉|中频炉熔炼|西安中频炉|中频炉的工作原理|无锡电炉，无锡熔炼炉，无锡感应炉，连云港中频锻造炉厂家

-中频感应加热锻造炉

联系人13812104095 qq123143611

(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米长，同时有多根料在加热，更加保证了透热的效果；

(3) 中频锻造炉采用连续加热方式，感应圈内部的负载比较均衡，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最大功率的85%以上，加热铜时达到3.5kg/kw • 小时的加热能力。

(5) 对比可控硅中频，不仅体积小，维护方便，更可省电20%；

主要规格	最大输入功率	常用材料的加热能力	
	率		

		加热铁，钢、不锈钢料至1100	加热黄铜料至700
zp-35锻造炉	35kw	1.25 kg/分	1.75 kg/分
zp-45锻造炉	45kw	1.67 kg/分	2.33 kg/分
zp-70锻造炉	70kw	2.5 kg/分	3.5 kg/分
zp-90锻造炉	90kw	3.33 kg/分	4.67kg/分
zp-110锻造炉	110kw	4.17 kg/分	5.83 kg/分
zp-160锻造炉	160kw	5.83 kg/分	-----

中频锻造炉的优点：

1、中频锻造炉操作简单，普通工人用中频炉上班几分钟即可进行锻造任务的连续工作，不需烧炉专业工人提前进行烧炉和封炉工作。由于该加热方式升温速度快，所以氧化极少，中频加热锻件的氧化烧损仅为0.5%，煤气炉加热的氧化烧损为2%，燃煤炉达到3%，中频加热工艺节材，每吨锻件和烧煤炉相比至少节约钢材原材料20-50千克。其材料利用率可达95%以上。由于该加热方式加热均匀，芯表温差极小，所以在锻造方面还大大的增加了锻模的寿命，锻件表面的粗糙度也小于50um工艺节能，中频加热比重油加热节能31.5%~54.3%，比煤气加热节能5%~40%。加热质量好，可降低废品率1.5%，提高生产率10%~30%，长模具寿命10%~15%。

2、环保：提高工人劳动环境和公司形象、无污染、低耗能

中频炉与煤炉相比，工人不会再受炎炎烈日下煤炉的烘烤与烟熏，更可达到环保部门的各项指标要求，同时树立公司外在形象与锻造业未来的发展趋势。感应加热是电加热炉中最节能的加热方式由室温加热到1100 的吨锻件耗电量小于320度。

3、温控精度高：感应加热其热量在工件内自身产生所以加热均匀，芯表温差极小。应用温控系统可实现对温度的精确控制提高产品质量和合格率。