

# 沧州高频加热机 无锡捷兴机电公司 高频感应加热机

产品名称	沧州高频加热机 无锡捷兴机电公司 高频感应加热机
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

### 高频焊机的具体功能与用途

一、高频焊机可用于金属管件的焊接，例如：铜管与铜管、铜管与钢管、钢管与钢管、钢管与铁管、铜管与铁管、铁管与铁管、铜管与铝管、钢管与铝管、铝管与铝管的对焊、插焊、套焊等，用于焊接金属管件(建议使用银焊环焊接)的优点：1、感应加热速度快，2、与氧焊相比，节能省电成本低3、氧化面积小4、焊接后外观精美、牢固、饱满5、加热均匀，故无缺焊和漏焊点

二、高频焊机可用于合金刀具的焊接，例如：合金车刀、铣刀、刨刀、锯片、铰刀、镗刀等。用于焊接合金刀具的优点：1、感应加热速度快，2、只需将银焊片放到刀头和基体之间定好位即可3、节能省电成本低4、氧化面积小5、焊接后外观精美6、加热均匀，故无缺焊和漏焊点

三、高频焊机可用于硬质合金锯片焊接，金刚石锯片焊接，大理石锯片钎焊，木工锯片钎焊，切草片焊接，切铝片焊接，其优点是：1、快速焊齿，每齿1—5秒；2、重复性好，每一齿都有良好的重复性；3、加热快速，均匀，可有效防止锯齿局部过热引起的脆化和断裂，还可防止未焊透引起的掉齿等不良现象；4、可焊接，高硬度锯齿的锯片，沧州高频加热机，这些锯片是用电阻焊无法焊接的5、用电量少(2-3kw/h)

四、高频焊机可用于金属件焊接，例如：毛巾架、肥皂网、浴巾架、汽配、摩配、金属端子、小五金件、电热管管件与紧固件等。用于金属件钎焊的优点：1、感应加热速度快，2、省电节能成本低3、一次可以同时焊接多个工件，使焊接效率大大提高4、氧化面积小，高频感应加热机，5、加热均匀，无缺焊和漏焊点，6、焊接后的工件外观精美、牢固。

五、高频焊机可用于小金属件的锡焊，例如：优点是：1、感应加热速度快，2、节能省电成本低，用电量少。3、一次性可以焊接多个工件，自动化程度高，使焊接效率大大提高4、因加热温度低故无氧化层5、加热均匀，焊接后焊缝饱满、美观、牢固。

高频感应加热和中频感应加热的区别是：

- 1)高频适用于淬火或焊接，频率高，从外面加热到里面，高频加热机线圈，应用于表面热处理设备。
- 2)中频适用于锻造透热用，频率低，从里面往外加热的，透热的更均匀。
- 3)选择中频加热或者高频加热方式应根据产品设计要求，温度控制是由合理的工艺参数决定，不存在那个更好，关键是能否满足产品要求。

中频：频率范围一般在1kHz至20kHz左右，典型值是8kHz左右。加热厚度约3-10mm。多用于较大工件，大直径轴类，大直径厚壁管材，大模数齿轮等工件的加热、退火、回火、调质和表面淬火及较小直径的棒材红冲、锻压等。

高频：频率范围为一般40kHz至200kHz左右，常用40kHz至80kHz。加热深度或厚度约1-2mm。多用于小型工件的深层加热、钎焊、红冲、锻压、退火、回火、调质，表面淬火，中等直径的管材加热和焊接、热装配，小齿轮淬火等。

高频加热有哪些优势呢？

- 1、加热速度快、：选择高频加热的弯曲木工件，加热速度是蒸汽加热的3-5倍，工件越厚，速度优势越明显。
- 2、加热均匀性好，具有加热选择性：电场穿透加热，电场中各位置介质同时被加热，均匀性好，与微波等高频电场比较，更具有长度与深度方向的均匀性优势。
- 3、加热的适用性强：无论工件厚度如何，都可在高频电场中被加热，通过调整高频的频率，加热不同的介质和工件，高频加热机直销，广泛应用于木材的粘结和胶合等。
- 4、可控性强更适应于整个工艺的自动化生产：可使工厂形成一条定型的流水线。
- 5、可提供一个优良的工作环境：环保，不需锅炉，无粉尘，雾，无高温辐射。
- 6、适用于自动化生产：占用场地小，劳动强度低等。

沧州高频加热机-无锡捷兴机电公司-高频感应加热机由无锡捷兴机电设备有限公司提供。无锡捷兴机电设备有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。无锡捷兴机电设备——您可信赖的朋友，公司地址：无锡市新吴区五洲国际工业博览馆香港街86栋105-106，联系人：王经理。