

高频钎焊机优点 无锡捷兴机电设备 舟山高频焊机

产品名称	高频钎焊机优点 无锡捷兴机电设备 舟山高频焊机
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

高频轴类淬火设备在对轴表面整体或局部淬火都是非常好用的，按照正确的使用方法，这种淬火设备淬火比较快速均匀，但是轴类淬火设备也有一定的缺陷需要大家预防：

1.加热不均匀原因：(1)感应器与工件间间隙不均匀 (2)淬火机床心轴同轴度差，旋转时偏摆大

预防措施：(1)调整间隙，四周应均匀 (2)提高心轴同轴度，较直或换新

2.硬度不足原因：(1)加热温度低 (2)原始组织粗大
(3)冷却速度低，高频焊机，水量不足，感应器与喷水器的距离太大 (4)冷却操作慢，加热后未及时冷却

解决措施：(1)按照正常温度加热 (2)增加预备热处理细化组织
(3)增大水量，提高冷却速度，调整感应器与喷水器的距离 (4)提高操作速度

3.脆裂原因：(1)材料含碳量过高 (2)加热温度过高 (3)材料含有连续分布的夹杂物(如氧化物)，加热造成内应力大，多产生于尖角，键槽，圆孔边缘，冷却速度过大，二次淬火。

措施：(1)45号钢要用精选钢，高碳钢应进行球化退火 (2)选择较低的淬火温度，高温正火或换材料，保留2-8mm非淬硬区，降低水压，提高水温，缩短喷水时间，合金钢可改用喷乳化液，聚乙烯醇，903或油冷却，二淬火前，感应加热到750-700，空冷后在按淬火规范淬火

4.变形原因：

(1)轴类零件硬化层不均匀(2)齿轮零件齿形变化及内孔缩胀

措施：(1)加热时转动工件，且淬火机床心轴偏摆要小

(2)采用较大的比功率，缩短加热时间，选择合适的冷却方式和冷却介质，合理的设计和工艺路线

高频焊机冷却的时候为什么要用到水呢?冷却的效果怎么样?感应加热设备厂家介绍如下：

高频焊机之所以要水，是因为机器在大功率状态下工作时冷却降温。如功率元件主整流器、IGBT或MOSFET、高频变压器及感应圈等。这些元件、部件由于电流的热效应，在大电流条件下工作，必然会产生一定的热量，造成附带温升。如果不及时实施冷却，不但会影响机器的性能和功率，还会烧坏元件部件损坏机器。

常用的冷却方式有自然冷却和强制冷却，强制冷却中又有风冷、油冷(油浸)、水冷及人工制冷等。

冷却水进水温度不宜超过35℃，高频钎焊机优点，出水温度不应超过60℃。水的pH值宜在5.6~8.5范围内，硬度≤60mg/L，电阻率4kΩ/cm²。冷却水系统应配置分水器、回水箱，以保证设备的正常供水和回水。分水器的进出口均需加装阀门、压力表等。分水器的出水管数量、口径由感应加热设备的进出水口及感应器、输出变压器等决定。分水器要加装泄水管以便调节水压。回水箱的出水管口径应大一些，舟山高频焊机，以便保证回水畅通。

在高频焊机冷却之前，建议每次开机前操作人员应该查看水流、水压情况，若发现有异常现象应及时排除。

高频炉是目前对金属材料加热效率更高、速度更快，低耗节能环保型的感应加热设备。高频炉，又名高频加热机、高频感应加热设备、高频感应加热装置、高频加热电源、高频电源、高频电炉。高频焊接机、高周波感应加热机、高周波感应加热器(焊接器)等，另外还有中频感应加热设备、超高频感应加热设备等。应用范围十分广泛。

高频的高频大电流流向被绕制成环状或其它形状的加热线圈(通常是用紫铜管制作)。由此在线圈内产生极性瞬间变化的强磁束，将金属等被加热物体放置在线圈内，磁束就会贯通整个被加热物体，在被加热物体的内部与加热电流相反的方向，便会产生相对应的很大涡电流。由于被加热物体内部存在着电阻，所以会产生很多的焦耳热，使物体自身的温度迅速上升。达到对所有金属材料加热的目的。

高频设备的用途：

一、热处理：各种金属的局部或整体淬火、退火、回火、透热;

二、热成型：整件锻打、局部锻打、热墩、热轧;

三、焊接：各种金属制品钎焊、各种刀具刀片、锯片锯齿的焊接、钢管、铜管焊接、同种异种金属焊接;

四、金属熔炼：金、银、铜、铁、铝等金属的(真空)熔炼、铸造成型及蒸发镀膜;

五、高频加热机其它应用：半导体单晶生长、热配合、瓶口热封、牙膏皮热封、粉末涂装、金属植入塑料等。

高频钎焊机优点-无锡捷兴机电设备(在线咨询)-舟山高频焊机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！