

《》BGJ系列轴承加热器（欢迎来电咨询）

产品名称	《》BGJ系列轴承加热器（欢迎来电咨询）
公司名称	泰州市华阳工具制造有限公司
价格	1000.00/件
规格参数	加工定制:是 品牌:jstzhy 型号:bgj-2.2-2
公司地址	泰州市塘湾镇太白路158号(周山河)
联系电话	0523-86864271 15052812657

产品详情

一、产品图片及产品说明

bgj-2.2-2感应轴承加热器	bgj-3.5-3/bgj-7.5-3感应加热器	bgj-20-3/bgj-60-3/bgj-75-3感应轴承加热器
------------------	--------------------------	-----------------------------------

bgj系列轴承加热器主要性能参数表

规格与型号	bgj-2.2-2	bgj-3.5-3	bgj-7.5-3	bgj-20-3	bgj-60-3	bgj-75-3
功率	2.2kva	3.5kva	7.5kva	20kva	60kva	75kva
工作电压	220v	380v	380v	380v	380v	380v
额定电流	20a	20a	40a	60a	160a	180a
控制方法	0-99分	0-999秒	0-999秒	0-999秒	0-999秒	0-999秒
孔径参考	30 - 80	70 - 120	100 - 170	160 - 230	230 - 300	300 - 900
工件宽度极限	120mm	170mm	180mm	220mm	280mm	350mm
加热温度极限	250	250	250	250	250	250
整机毛重kg	50	60	75	300	500	800
外形包装尺寸 (mm)	550*400*320	750*500*950	800*550*1000	1500*800*1300	1850*980*1250	1850*980*1250
bgj(4)感应加热器						
	规格与型号	bgj-20-4	bgj-60-4	bgj-75-4	bgj-120-4	

功率	20kva	60kva	75kva	120kva
额定电流	60a	160a	180a	300a
工作电压	380v二相	380v二相	380v二相	380v二相
控制方法	时间0-999秒	时间0-999秒	时间0-999秒	时间0-999秒
	温度0-270	温度0-270	温度0-270	温度0-270
工件宽度	300mm	400mm	520mm	580mm
孔径参考	160 - 230	230 - 600	300 - 800	400 - 1000

前 言

bgj系列感应加热器，主要广泛应用于冶金、铁路、油田、机械、电机等诸多企业制造，维修机械过程中需套装的轴承、联轴器、齿轮、衬套等环状孔形零件感应加热。

bgj系列加热器采用电磁感应原理，将被加工热工件为线圈的次级，当通电后被加热工件在感应电流作用下，由里及表产生热膨胀，由此满足过盈装配的需要。1、提高装配质量，加热均匀、精度高、能使工件表面硬度内在质量不变。2、提高工作效率，加热速度迅速，既能降低工人劳动强度，又提高装配进度，达到文明生产。3、结构合理、先进、操作简便、安全可靠、无火警危险。4、节约能源、降低成本、提高效益，与油加热相比节油100%，和电热炉相比节电60%。5、bgj系列感应加热器在加热停止后，自动将工作中残磁退止3cs以下，符合zjs-004标准，bgj系列感应加热器是文明生产、高效生产、安全生产的理想加热装置。

bgj-2.2-2型轴承加热器

简介bgj系列2.2-2型加热器控制联机体联在一组的轻便产品适用较小工件的热套装使用。具有体积小、重量轻、移动方便的优点。外壳采用绝缘材料制成，使用过程中安全可靠。该加热器采用时间控制，时间可在0-99分范围内选用，可根据用户工件大小，配备不同规格的轭铁，使用时选取与工件孔径相近规格尺寸轭铁，这样加热工件热效率最佳。

一、操作使用方法：1、将加热器插头接通220v交流，指示红灯亮。2、在轭铁上穿入工件，平放于加热器铁芯端面上。（见图一）3、将时间拨盘拨到所需要的时间位置，按“启动”按钮，加热开始。4、时间到主回路断开，

二、注意事项1、使用轭铁应注意轻放，严禁碰撞、重击、暂时不使用时应妥为保管，放置箱内，发现表面锈蚀不平应及时重新磨平方可使用，以免增加噪音。2、禁止铁芯端面上无轭铁，加热工件时按“启动”按钮。3、工件加热一次不到满足装配需要，可延长加热时间。

bgj-3.5-3、bgj-7.5-3型轴承加热器

简介bgj系列3.5-3、bgj7.5-3型轴承加热器采用时间和温度二种加热控制方式。时间控制为数显式。可直观了解工件加热时间，时间误差每分小于5%。温度控制主要用于首件监测使用。该机装有台车，便于生产场地的流动使用。该加热器加热时间可在0-99分范围内选用。加热温度可在0-399 范围内选调。

一、操作使用方法：1、将加热器电源线接到380v交流电源上。2、拨动轭铁升降手柄，抬高轭铁后将工件套在轭铁上或平放套在铁芯竖柱里。见图一、图二，然后转回原位落下即开始进行加热。3、确定控制方式，采用时间控制将温度拨盘调至最大，传感器探头放置一旁不用，将时间拨盘拨至需加热时间，按“加热”按钮即开始工作，采用温度控制方式加热工件时，将时间拨盘拨至最大，温度设定至所需加热温度，按下“加热”按钮即开始工作。（将传感器探头吸附在工件端面上）。4、时间到或温度到，主回路断开，完成退磁动作，拨动升降手柄，转动轭铁取下工件安装。

二、注意事项：1、接通电源时注意电压电流是否相符，机器接地。2、对较重工件平放在机器铁芯竖柱

时，应在台面上加放石棉板，防止温度过高，烧坏盖板，损伤机件。3、一般轴承加热时温度不超过120℃，如超出150℃时尽量采用时间控制方式，避免温度过高损坏传感器探头。

bgj-20-3、bgj-60-3、bgj-75-3型轴承加热器

简介bgj型感应加热器由主机和控制箱两部分组成。本机由铁芯绕组，铁芯横臂升降机构，活动芯柱组成（见图一、图二），控制方式设有时间和温度双重控制，采用全进口集成块并数码显示，操作者能实现加热时间和加热温度。

一、操作1、按铭牌接通电源（二相380v交流电）。2、控制箱输出端接通主机输入端。3、启动控制箱船型总开关，红灯亮。4、转动手轮，提高轭铁并转过90°，放置加热工件。根据工件内孔选择芯柱，放置工件内孔中，转动轭铁至原来位置，转动手轮，使轭铁与芯柱紧密接触。该产品要放在地平处使用，压紧程度以调至噪音最小为宜。5、首次加热工件时，将时间拨盘拨至所需加热时间，将时间拨至最大，用测温计测量工件温度，达到温度时，记下时间，以便下次使用。（测温计另配）6、加热到时绿灯灭，红灯亮，加热完毕同时完成退磁动作，戴石棉手套取下工件安装。

二、注意事项1、通电时应检查电源电压是否与加热器铭牌相符，接地是否良好。2、加热器轭铁与铁芯端面必须接触良好，以免产生噪音或大电流超载烧坏线圈组和电器元件。3、台面板上应铺一层石棉板，以防工件过热烤焦台面板。4、对于特殊规格尺寸的工件，需上下颠倒二次加热。

"《专业生产》BGJ系列轴承加热器（欢迎来电咨询）"的功率是2.2KVA（kVA），温度范围是250℃，工作电压是380V二相，加工定制是是，加热器类型是轴承加热器，重量是50（kg），型号是BGJ-2.2-2，品牌是JSTZHY，用途是冶金、铁路、油田、机械、电机，外形尺寸是550*400*320（mm）