

# 高频钎焊机、感应钎焊机、高频感应焊机

产品名称	高频钎焊机、感应钎焊机、高频感应焊机
公司名称	昆山雄霸精密机电设备有限公司
价格	5500.00/套
规格参数	类型:高频钎焊机 型号:xb-16kw 频段:高频
公司地址	江苏苏州昆山市蝶湖湾商业街746号
联系电话	0512-50126138 15106263274

## 产品详情

### xb-16kw系列感应加热设备

主要技术参数:1、最大振荡功率:16kva2、最大额定输入功率:7kw3、振荡频率:30—100khz4、输入电压:单相220v,50或60hz5、冷却水要求:0.2mpa,2~5l/min6、负载持续率:80%  
hew-16a自动控制型的计时功能:加热时间、保温时间、冷却时间:1—99秒8、分体式主—分机连线长度:2米9、重量和体积

	重量kg	体积 (cm) 长×宽×高
xb-16	18	44×27×39
xb-16a	20	46×20×44
16(a)b主机	14	46×20×44
16(a)b分机	11	31×19×33

主要特点:1、采用进口igbt功率器件

2、设备最简单,最轻巧,价格最低;3、操作简单,几分钟即可学会;4、安装简单,只需接电和水即可使用,无需专人安装;5、自动控制型可调节加热、保温过程的功率和时间,有利于提高加热质量的重复性,简化工人操作;6、分体式机型主要用于工作环境脏、高温、有腐蚀性等恶劣条件

郑州华尔威电子科技有限公司主要生产全固态感应加热设备(高频感应加热设备),主要用来焊接.淬火.标准件热墩,透热锻造和熔炼等等。产品具有瞬间加热、快速升温的特性,而且节能环保,体积小,性能稳定,效率高,它比普通的中频节电35%!

高频焊机资料:

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，效率高
- 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

小型晶体管式中、高频感应加热设备。其主要特点有：设备轻巧，加热速度快，效率高；特别省电，同负载用电比电子管高频机节省60%；具有过流、过压、过热等多种保护功能，操作简单，安装方便，适用于各种需对金属加热的场合。全称“高频感应加热设备”，又名高频感应加热机、高频感应加热装置、高频加热电源、高频电源、高频钎焊机等。

应用范围：

- 1、热处理：各种金属的局部或整体淬火、退火、回火、透热；
- 2、热锻热成型：各种金属棒料整料锻打、局部锻打、热墩、热轧。
- 3、焊接：各种金属制品钎焊、各种硬质合金刀具、锯片锯齿的焊接、钢管、铜管焊接、同种异种金属焊接；
- 4、金属熔炼：金、银、铜、铁、铝等金属的(真空)熔炼、粉末冶金烧结和金属熔炼。
- 5、其它应用：（电机转子）热配合、瓶口热封、牙膏皮热封、粉末涂装、金属植入塑料等其它需对金属加热的场合。

一、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，效率高
- 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，

二、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，效率高
- 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

三、高频焊机可用于木工锯片钎焊，其优点是：

- 1、高效、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、可焊接高性能,高硬度锯齿的锯片,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、金属端子等。用于金属件钎焊的优点：

- 1、感应加热速度快，效率高
- 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，
- 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。

感应圈的形状、尺寸、圈数、工件的材料、工件加热部位、工件与感应圈的耦合关系等，皆影响感应加热设备的加热效果和设备的实际输出功率。合理的感应圈设计是设备能否得到有效使用的关键。

感应圈的圈数和尺寸决定设备的工作振荡频率，tx-15系列设备工作频率范围在30khz~100khz。工作频率在50khz左右时，设备工作效率较高，加热效果较好。当频率太低时，设备将自动保护，振荡不起来或自动停机；当频率偏高时，设备会自动减小加热功率，而且当频率太高时，会在瞬间烧损设备中的功率器件，所以，当使用单圈感应圈或感应圈很小时，可能引起频率过高而引发设备故障；下表为设计感应圈的参考数据，但由于工件不同，材料不同，不能一概而论，特殊情况请向我公司技术部门咨询。

感应圈内径	20	35	55	70~80	110	150~200
加热钢时	4	3	3	2	1.5~2	1
建议匝数						

加热铜时	8	6	5	4	2	
建议匝数						

"高频钎焊机、感应钎焊机、高频感应焊机"的是否提供加工定制为否，类型是高频钎焊机，型号为XB-16 KW，频段是高频，品牌为昆山雄霸，动力形式是高周波，产品别名为高频加热机、高频淬火机、高频焊接机、车刀钎焊机，电流是交流，用途为焊接，作用对象是金属，工作电压为220，工作温度是1100，工作频率为40KHZ，焊接厚度是0，焊料为钎焊料