

山西高频焊接 高频水钻齿焊接 青岛天润高周波

产品名称	山西高频焊接 高频水钻齿焊接 青岛天润高周波
公司名称	青岛天润高周波电器有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛市即墨区流浩河一路99号
联系电话	15820039099 15820039099

产品详情

高频感应加热铜铝焊接、高频感应钎焊机空调铜管高频焊接器

请致电青岛天润高周波电器有限公司了解详情，分液器，在空调机组蒸发器上承担着对制冷剂分配均匀的重要任务

高频感应加热铜铝焊接，铝与铜在液态下可以互溶，而在固态下互相溶解度十分小，铜在铝中的溶解度仅为1.5%。固态下铝铜主要以化合物形式存在，铝与铜能形成多种金属间化合物，主要有 Cu_2Al 、 Cu_3Al 、 $CuAl$ 、 $CuAl_2$ 、 Cu_2Al 相是一种极脆的金属间化合物，在钎焊界面上一旦形成，将严重弱化铝铜钎焊接头的性能。

脆性金属间化合物的形成与钎焊材料、钎焊工艺以及母材的表面状态有关。

如采用铝基钎料钎焊铝与铜，钎焊温度一般在600 左右，熔化的铝基钎料与铜就发生化学反应，此时容易产生脆性的铝铜金属间化合物；而采用锡基钎料钎焊，则避免了脆性铝铜金属间化合物的产生。

高频感应钎焊机

钎焊工艺对脆性金属间化合物的影响主要包括钎焊温度和钎焊时间，钎焊温度降低，钎焊时间缩短，金属间化合物形成的可能性就大大降低；如采用高频感应钎焊工艺，钎焊时间大大缩短，空调铜管高频焊接器，就不容易产生脆性的金属间化合物。

镰刀高频淬火

青岛天润高周波电器有限公司高频淬火设备 高频感应加热设备 高频机 感应加热技术概述
根据频率大致可分为三类：电子管高频、可控硅中频、超音频。

高频（200KHz）适用于小模齿轮的淬火，这类设备对于较大的齿轮和工件来说频率太高，淬层过浅(1mm以下)，不耐磨。

可控硅中频（4KHz）适合冷轧钢带类轧辊等大型的工件淬火和透热，对于一般的齿轮来说频率过低，山西高频焊接，淬层一般在5mm以上，对于一般齿轮来说变形太大，高频水钻齿焊接，噪音大，不锈钢高频焊接设备，加热速度慢，用电量，成本高。

高频淬火设备 高频感应加热设备 高频机【热处理/淬火类】1、各种五金工具如钳子、扳手、旋具、锤子、斧头、各种电动工具上的齿轮、轴等的淬火。2、各种汽车配件、摩托车配件、农机配件的高频淬火。如：曲轴、连杆、活塞销、曲柄销、链轮、凸轮轴、气门、各种摇臂、摇臂轴；变速箱内各种齿轮、花键轴、传支半轴、各种小轴、各种拨叉等高频淬火的处理。3、各种液压元件、气动元件的高频淬火的热处理。如柱塞泵的柱。4、塞、转子泵的转子；各种阀门上的换向轴、齿轮泵的齿轮等的淬火处理。5、其它金属机械零配件的热处理。如各种齿轮、链轮、各种轴、花键轴、销等的高频淬火处理。6、机床行业的机床床面导轨的淬火处理。

频率选择感应加热频率的选择：根据热处理及加热深度的要求选择频率，频率越高加热的深度越浅。高频（10KHZ以上）加热的深度为0.5-2.5mm，一般用于中小型零件的加热，如小模数齿轮及中小轴类零件等。中频（1~10KHZ）加热深度为2-10mm，一般用于直径大的轴类和大中模数的齿轮加热。工频(50HZ)加热淬硬层深度为10-20mm，一般用于较大尺寸零件的透热，大直径零件（直径300mm以上，如轧辊等）的表面淬火。经验公式感应加热淬火表层淬硬层的深度，取决于加热的厚度，而加热的厚度又取决于交流电的频率，一般是频率高加热深度浅，淬硬层深度也就浅。频率f与加热深度 的关系，有如下公式：
式中：f为频率，单位为Hz； 为加热深度，单位为毫米（mm）。

山西高频焊接-高频水钻齿焊接-青岛天润高周波(推荐商家)由青岛天润高周波电器有限公司提供。青岛天润高周波电器有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！