

# 高频诱导焊接机定制 青岛天润高周波 高频诱导焊接机

产品名称	高频诱导焊接机定制 青岛天润高周波 高频诱导焊接机
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

### 超高频应用领域曲轴淬火

超高频主要用途热处理工艺领域：感应加热从上更改了传统式的加热方式，能够迅速加热，环保节能的目的地。比如：五金、电动式和木匠工具（如台钳、锤、大力钳、扳子、斧子、刨刀等）的高频热处理解决；各种各样汽、摩零配件（如发动机曲轴、曲轴连杆、活塞杆梢、发动机凸轮轴、气缸、传动齿轮、拨叉、齿轮轴、传动系统传动轴、齿轮轴、拐臂轴等）的高频淬火解决；液压系统（如柱塞泵、凸轮泵的电机转子等）的高频淬火解决；金属复合材料的退火解决：如金属线材的退火、非晶带材持续加热退火、无缝钢管加热弯头、砸头、无缝钢管拉伸、不锈钢制品的退火等；高频率焊接：主要是用以高频率感应加热纤焊，比如各种各样数控刀片车床车刀、刨刀、车刀等机械加工工具的焊接；各种各样麻花钻及打孔钻的焊接，致冷、暖通行业冷却器、空调蒸发器及各种各样管道件及零配件焊接、不一样金属复合材料的复合型焊接等。

### 感应加热技术的应用

#### 感应加热技术的应用

#### 感应加热原理

所谓感应加热电源，就是利用电磁感应原理产生高频感应涡流热效应，从而对工件进行加热的装置，它本质上是一种具有功率控制功能的频率转化器。加热电源将50Hz的工频电源转换成10kHz或者更高频率的高频电源，塑胶高频诱导焊接机，高频电流通过线圈产生交变的磁场，当磁场内磁力线通过待加热金属工件时，塑料高频诱导焊接机，交变的磁力线穿透金属工件形成回路，故在其横截面内产生涡流，使待加热工件局部迅速发热，进而达到工业加热的目的。

#### 感应加热示意图

感应加热技术起始于1831年，发明人法拉第。直道19世纪后半叶，感应加热技术才开始用于实际生

产---导体加热。初的应用领域是金属熔化。随着金属熔化应用领域的发展，1927年对钢件表面淬火开始出现。主要是曲轴和气缸筒的加热处理。固态高频电源于1967年开始应用。现在已经从低频装置发展成高频装置，并且效率不断提升。

## 不同热处理工艺比较

比较渗碳淬火、单频感应淬火和同步双频感应淬火三种常用的热处理工艺。

气体渗碳法是将工件放入密闭的渗碳炉内，使工件在920 高温的渗碳气氛中渗碳，然后再进行淬火处理。渗碳淬火热处理时间相对较长，故其变形量相对较大，成本较高，且不适用于局部淬火，灵活性差。

### 图7 渗碳炉

单频感应淬火即为普通感应淬火，变形量小，加热，适合局部淬火，但对于表面凹凸的仿形工件，高频诱导焊接机，加热不均匀，无法得到均匀的硬化层。

### 图8 齿轮单频淬火

### 图9 齿轮双频加热

同步双频感应淬火是在工件表面同时感应双频涡流，加热到淬火温度，然后急速冷却，获得所需性能。同步双频适用范围比单频淬火更广，变形量小，加热时间极短，生产，适合局部淬火和仿形淬火，高频诱导焊接机定制，适合批量化、流水化作业。

## 国外公司试验参数

试验齿轮为圆柱齿轮 $m=2$ ， $Z=36$ ，全齿高4.7mm，齿宽20mm。

### 表2 齿轮三种不同的试验工艺参数

高频诱导焊接机定制-青岛天润高周波-高频诱导焊接机由青岛天润高周波电器有限公司提供。高频诱导焊接机定制-青岛天润高周波-高频诱导焊接机是青岛天润高周波电器有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：严立东。