

电子管透热锻造炉

产品名称	电子管透热锻造炉
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

请致电青岛天润高周波电器有限公司了解详情再购买！青岛天润高频机的12大优势

高频机，高频炉等感应加热设备的12大优势

- 1.高频炉对各种金属快速加热：快加热速度不到1秒（速度快慢可调节控制）。
- 2.高频炉加热范围广：几乎可以加热全部的金属，可加热各式各样的金属工件（根据工件形状不同更换可拆卸式感应圈）。
- 3.高频感应加热设备安装方便：不需要人员和知识，连接电源、感应圈和进出水管即可使用；体积小重量轻。
- 4.高频机操作简单：无需人员，即学即会，几分钟即可学会。
- 5.高频设备启动快：通水通电后即可启动加热，不需要预热和升温。
- 6.固态高频感应焊接设备耗电少：比老式电子管高频机节电70%左右，工件越小耗电量越少。
- 7.高频加热效果好：对工件加热非常均匀（可通过调节感应圈的疏密，使工件各部位获得各自需要的温度），可以实现选择加热，升温快，氧化少，退火后无废品；
- 8.高频设备保护全：设有过压、过流、过热、缺水等报警指示，电子管透热锻造炉，并自动控制和保护设备不受损坏。
- 9.产品加热温度可控：通过设定加热时间或安装红外测温仪来控制工件加热的温度，这样可把加热温度控制到一个技术点上；
- 10.高频炉满负载设计：满负载设计，可以连续24小时不间断工作。

11.高频机体积小、重量轻：占地面积小，节省厂房空间，作业环境好，环保、节能、安全，没有噪音、废气、灰尘排除。

12.高频感应加热设备对人身安全有保障：消除高压：免除了近万伏高压的升压变压器，安全性很高。

高频焊接详情请致电青岛天润高周波电器有限公司

双工位分液头感应加热项目

高频焊根据高频电流在工件中产生热的方式可分为接触高频焊和感应高频焊。接触高频焊时，高频电流通过与工件机械接触而传入工件。感应高频焊时，高频电流通过工件外部感应圈的耦合作用而在工件内产生感应电流。高频焊是化较强的焊接方法，要根据产品配备设备。生产率高，主要用于制造管子时纵缝或螺旋缝的焊接。

高频焊原理——借助高频电流的集肤效应可以使高频电能集中于焊件的表层，而利用邻近效应，又可控制高频电流流动路线的位置和范围。当要求高频电流集中于焊件的某一部位时，只要将导体与焊件构成电流回路并使导体靠近焊件上的这一部位，使它们相互之间构成邻近导体，就能实现这个要求。高频焊就是根据焊件结构的具体形式和特殊要求，主要运用集肤效应和邻近效应，使焊件待焊处的表层金属得以快速加热而实现焊接。

青岛天润高周波电器有限公司数字式高频感应加热设备，打蛋搅拌器钎焊机，采用人性化设计，操作简单，无需的焊接工人，经过简单的培训，即可上机操作，可根据被加工工件的当前状态，进行适时、准确的自动控制，可以采用多段温度控制，上位机可以控制多台高频设备，可实现远程控制，数字电路处理，调整功率或频率，使工件加热温度或深度自动调节，满足工艺要求。感应加热调节比较精细，通常是通过调节相移，脉冲占空比等参数调节加热功率，一旦加热温度根据工艺要求确定后，由于自身的负反馈作用，就会被保持在该温度恒定不变，实现恒功率控制。温度均匀性好温差可控制在1%，提高产品质量和合格率

电子管透热锻造炉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位于青岛市即墨区流浩河一路99号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前青岛天润高周波在其它中享有良好的声誉。青岛天润高周波取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。青岛天润高周波全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。