

# 中频感应加热设备 焊前预热 焊后热处理

产品名称	中频感应加热设备 焊前预热 焊后热处理
公司名称	青岛鑫鸿电气科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:鑫鸿 XHD:MYD-20KW 产地:青岛
公司地址	山东省青岛市开发区珠江路94号内3栋1单元2102 (注册地址)
联系电话	15275229783

## 产品详情

1. 输入电压：3\*380v, 50/60hz
2. 输出：2khz-36khz
3. 输出功率：2kw-20kw, 2kw-30kw,2kw-40kw,2kw-60kw,3kw-80kw,4kw-100kw,4kw-120kw
4. 冷却方式：空冷
5. 工作环境：-10 -40
6. 加热温度：-10 -1100
7. 感应圈：10-45米空冷
8. 温控仪：1-4炉路主控，5-12路显示
9. k型热电偶：可配5-45米延长线

感应加热系统组成：

a.感应加热电源

b.感应圈（开口感应圈，滑动感应圈，线绕感应圈或加热带）

c.连接电源和感应圈的延长线

d.温控仪

e.温度记录仪

f.k型热电偶及延长线

g.保温毯

主要特点：

- 1) 风冷：避免了环境温度低，水冷不能实现带来的不便
- 2) 加热速度快效率高：直接对金属工件进行加热，而不是象电阻加热，油加热或气体加热传热给金属。
- 3) 可采取保温：加热时不需要接触金属，可以在感应圈与金属之间采取保温毯保温，提高了热能利用率。
- 4) plc触摸屏控制：操作简单明了。
- 5) 软线感应圈：可根据工件的形状和具体加热部位特定缠绕。
- 6) 可移动的开口感应圈：方便操作。
- 7) 温度记录仪：记录加热的整个过程并自动生成加热温度曲线。
- 8) 温控仪：\*\*在  $\pm 3$  误差范围内控制整个加热过程。
- 9) 多路输出：可根据加热要求，选择使用1-4路输出。

主要应用和应用领域：

myd系列dsp控制风冷感应加热设备，主要用来进行管道加热，焊前预热，焊后热处理，消氢，模具加热等。

1. 预热和保温：焊前预热，喷涂前预热，折弯前预热，热装配，热拆卸，模具加热、船甲板加热、锌浴炉加热、大型&不规则金属等加热和保温。
2. 焊后热处理：压力容器，锅炉，管道等金属工件的焊后热处理。
3. 管道加热：原油管道，管道油加热，管道水加热，管道反应气体加热，管道液加热。

该感应加热设备的领域涉及石化，石油和天然气管道，航空航天，造船，钢铁，锅炉，船舶，压力容器，钢架结构，铁路，桥梁，矿井建设，汽车制造，核电，采矿行业等。