

# 高频热处理设备，高频感应热处理设备，高频加热处理设备

产品名称	高频热处理设备，高频感应热处理设备，高频加热处理设备
公司名称	乐清市弘日电子科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:弘日科技 型号:HX-GP18
公司地址	中国 浙江 乐清市 柳市镇龙翔街45号
联系电话	86 0577 27867700 13738769922

## 产品详情

此设备特别适宜热处理淬火、退火、.钢管退磁.金属透热锻打、挤压成型，钎料焊接等。一、热处理行业 1、各种汽、摩配高频淬火热处理，如：曲轴、连杆、活塞销、凸轮轴、气门、变速箱内的各种齿轮、各种拨叉、各种花键轴、传动半轴、各种小轴曲柄销、各种摇臂、摇臂轴等高频淬火热处理。2、五金工具高频淬火热处理，如老虎钳、锤、大力钳、扳手。3、液压元件如：柱塞泵的柱塞、转子泵的转子、各种阀门上的换向轴、齿轮泵的齿轮等高频淬火。4、各种电动工具齿轮轴的高频淬火热处理。5、各种木工工具，如：斧头、刨刀等热处理。二、锻压行业1、钢板加热，折弯成型。2、标准件，紧固件的透热成型。3、五金工具透热，如钳子，扳手等加热透热成型。4、探矿钎杆锥柄挤压。5、钢管透热成型如弯管等。三、钎焊：1、硬质合金刀具的焊接。如车刀，铣刀，绞刀。2、金刚石刀头的焊接。如金刚石锯片、磨具、锯齿焊接。探矿用的钻头焊接、如一子钻头，羊角钻头的焊接。3、黄铜、紫铜、不锈钢锅底等金属材料的复合焊接。现在很多公司还在采用六七十年代老式电子管设备或可控硅中频，该类型机器具有耗电量大，维修成本高，操作使用麻烦等缺点。有的厂家采用火焰与煤炉进行金属钎焊与透热锻打，该工艺具有成本高，表面氧化皮厚、加热温度不易控制、工件质量不易保证等缺点。弘日感应加热设备的优点：1.设备主要元件均采用进口（igbt模块采用德国西门子.谐振控制元件采用日本摩托罗拉.）使设备的功率.质量.性能达到国内先进水平.先进的质量管理通过国际iso9001：2000质量体系认证

2、我公司高频比电子管高频节电达40-60%，节水60%，外用辅助设施投资减少75%。3、独特的冷却循环系统，确保设备24小时连续工作。4、体积小、重量轻、移动方便，无万伏高压危险，操作安全。5、可靠性高，维护简单方便，完善的过压、过流、过热、缺相、缺水等自保护功能。6、采用大规模集成电路数字化自动控制，具有手动、自动、半自动、及加热保温冷缺分时段控制功能。7、频率自动跟踪，功率无级调节，使用简单，10分钟即可学会使用。

8、公司具有完善的售前、售后服务体系和专业的热处理工程师，确保您无后顾之忧，无技术之忧。

### 弘日高频感应加热设备参数

设备型号	输入电源电压 (	允许误差	振荡功率 (kw)	振荡频率 (	输出电源电流 (	冷却水压 (	重量 (kg)
------	----------	------	-----------	--------	----------	--------	---------

	v)	差	)	khz)	a)	mpa)	)
hx-gp18	单相220	± 10%	18	100-200	750	0.07-0.2	20
hx-gp25	三相380	± 10%	25	30-80	1000	0.1-0.2	24
hx-gp35	三相380	± 10%	35	30-60	1400	0.1-0.2	36
hx-gp45	三相380	± 10%	45	30-60	1700	0.15-0.2	67
hx-gp60	三相380	± 10%	60	30-60	1900	0.15-0.2	160
hx-gp80	三相380	± 10%	80	20-40	2400	0.15-0.2	200
hx-gp100	三相380	± 10%	100	20-40	2800	0.15-0.2	210
hx-gp120	三相380	± 10%	120	20-40	3200	0.15-0.2	230

### 弘日高频外形尺寸

	长cm	宽cm	高cm
18kw	55	24	50
25kw	65	26	50
35kw	75	29	54
45kw主机	65	27	42
45kw付机	70	32	40
60kw主机	60	50	100
60kw付机	65	39	55
80kw主机	80	60	103
80kw付机	85	42	73
100kw主机	80	60	103
100kw付机	85	42	73
120kw主机	85	42	103
120kw付机	85	42	73

本产品的加工定制是否，品牌是弘日科技，型号是HX-GP18，最大电压是220（V），功率是18K（W），主要用途是金属的淬火退火调质焊接热锻，产品认证是ISO9001