力劲锌合金压铸机电磁感应炉 工业电炉

产品名称	力劲锌合金压铸机电磁感应炉 工业电炉
公司名称	东莞市高工电子有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:AEE/高工 型号:30KW-88T-350kg
公司地址	广东佛山市顺德区伦教镇105国道荔村北段5-10号
联系电话	86-076989918237 15602925389

产品详情

供应力劲锌合金压铸机电磁感应炉 工业电炉

联系电话：15602925389（加我微信），高工。qq：1213921355.或留下您的联系方式，我会尽快跟您联系。谢谢！

高工电子

/数字/智能

感应加热电源设备

压铸机熔炉——高工解决方案

压铸机传统的熔炼加热方式

压铸机传统的熔炼加热方式主要有三种：

●使用燃烧油（柴油）的方式熔炼加热

●使用燃烧煤炭的方式熔炼加热

●使用电阻发热管的方式熔炼加热

传统熔炼加热方式对比：

加热方式	优点	缺点
煤炭§燃油（柴油）	●设备简单，投资少 ●应用成熟，普及率高	●使用成本高 ●作业环境不符合环保要求，安 ●热效率比较低
电阻发热管	●应用简单 ●成本低廉	●接触式加热会对加热对象造成 ●故障率高，使用寿命短，维护 ●加热效率很低

电磁感应加热利用在压铸机加热熔炼上的应用原理：

感应加热是利用磁场耦合，采用非接触方式通过坩埚自身发热，从而使坩埚内的金属熔化，可以实现95%以上的电热转化率，坩埚一般为铁和石墨等导磁材质制线。

电磁加热熔炼锌合金、铝合金应用框图：

压铸机上采用感应加热方式熔炼锌合金、铝合金方案特点：

◆高效率，低能耗

◆加热温度精确，有效杜绝因超温造成合金挥发

◆加热速度快，缩短熔化时间，提高生产效率

◆非接触式加热方式，极大的降低了合金熔液中的杂质

◆作业环境符合环保要求

◆易于实现加热工程自动化

◆延长坩埚使用寿命

压铸机上采用感应加热方式熔炼锌合金、铝合金方案要求：

产品名称：压铸机熔炉 可熔范围：锌合金、铝合金、镁合金、锡 主要行业：压铸机熔炉 炉壁厚：40mm （铸铁）或8mm（430不锈铁）装载量：200-2000公斤（超出可另行方案） 输入电压：3相、380v 输入频率：50hz /60hz额定温度：600摄氏度(600摄氏度以上可订做) 额定功率：20kw—80kw（超出功率可定做） 溶解率（以30kw—350kg计算）：（冷炉）溶解时间≤1.5小时/炉，最快的1小时。温控精度：±5摄氏度 加热方式：电磁感应加热 组成部分：控制系统、配电系统、加热系统 产品类别：节能工程 每年节能：200×30×12=72000元，节能达50%（以30kw—350kg算，功率和容量越大，节电效果越明显）(每天以工作14小时计算，比燃油熔料至少节约200元，最少能为客户节约50%的成本) 产品特点:代替传统的明火和电阻丝加热方式，使用更节能，更高效，更环保，更安全。

本产品的加工定制是是，品牌是AEE/高工，型号是30KW-88T-350kg，最大电压是445（V），功率是30000（W），额定温度是700（°C），主要用途是配套压铸机熔解锌合金，产品认证是ISO9001CCC