

# 金刚石刀具焊接机，金刚石刀具钎焊机设备，金刚石刀具焊机

|      |                                 |
|------|---------------------------------|
| 产品名称 | 金刚石刀具焊接机，金刚石刀具钎焊机设备，金刚石刀具焊机     |
| 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 | 类型:高频钎焊机<br>型号:HX-GP18<br>频段:高频 |
| 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

我公司的高频感应加热设备，是现今最先进的第四代产品。第一代是电子管放大器，第二代是晶闸管（scr）电流控制元件，第三代是大功率场效应管（mos），第四代是igbt。这台机器，不但应用的是德国西门子的igbt，而且振荡、控制、保护等电路，是数字集成电路组成。本机性能稳定，安全可靠，它的电源利用率可达百分之九十五以上。本机设有四种操作模式（全自动、半自动、手动和远控控制），五种保护电路（过压、过流、过热、缺水和缺相）。因此所有客户均能方便使用。

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。

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。

本机器安装简单，使用和操作也相当容易，请按此进行安装和使用。

安装步骤：

1接水：在使用高中感应加热设备之前，客户需要自备一只自吸泵（禁止使用机床冷却泵、油泵），水压在0.1-0.3mpa之间。一只1-3立方米或更大的水箱或水池，冷却水量不足、工作量较大或连续工作时间较长时，可安装一只小型冷却塔。冷却水应为干净的自来水、河水、井水(水温不能低于常温,否则设备内部容易结露,影响电气绝缘性能)，水泵水管进水口应加装过滤网，进出水管应与机器正确连接(用水管将水泵出水口与机器的进水口相连，机器的出水口用水管将回水回流到水池，实现水流循环冷却)。

2接电：18kw型为单相220v供电方式,其它机型均为三相供电方式（380v）.将电线接入专用的闸刀或空气开关(红色线接火线,黑色线接零线)。

3接地线:为了确保安全使用,请将设备良好接地.4安装感应圈：根据工件选择和安装感应圈，放入工件，避免工件与感应圈接触，一般应有5-10mm及以上的间隙，工件大则间隙大，直径在40以上的工件间隙可以选取15mm-20mm

4放入工件：将需要加热的工件放入感应圈中央，四周空隙应基本相同，工件与感应圈不能相碰。

注意，感应圈不能有短路现象,金属工件也不能与感应圈的铜管接触。否则会引起打火,轻者机器自行保护无法正常启动工作,重者会损坏机器和感应圈。

操作步骤：

1通水：检查水管、水泵连接是否正确，水质是否良好，启动水泵。观察有无滴漏现象，出水是否正常。

2通电：观察机器面板上的电源开关应处于关（off）的位置，然后依次接通配电箱空气开关、机器后置空气开关和面板电源开关。观察面板指示有无异常。

3设置：本机有四种工作模式供你选用，全自动、半自动、手动和远控（脚控）。

1全自动：将功能转换开关置于自动和全自动上，根据工作需要设置加热、保温和冷却时间（注：任何一个时间都不能设为00，否则会引起自动循环异常）。这种工作模式下，启动一次后机器会按所设的时间按顺序自动循环工作。

2半自动：将功能转换开关置于半自动上，根据工作需要设置加热、保温和冷却时间。这种工作模式下，每启动一次机器只会按所设的时间按顺序自动循环工作一个过程。

3手动：将功能转换开关置于手动上，机器的工作与停止由操作板上的启动和停止开关控制。与设定时间无关。

4脚控或远距离控制：在手动的模式下，将脚开关插入机器的远控插座内。此时面板上的启动和停止功能切换到了脚踏开关上。踩下启动，松开停止。建议,初期使用时最好先选用手动方式,对机器使用熟练后再采用自动方式。

5启动：每次启动前应将加热功率调节旋钮尽量调至最小，待启动后再缓温调至所需的功率。按下启动按键启动机器，此时面板上加热指示灯亮，同时会有正常工作的提示声和工作灯的同步闪烁。

6观察和测温：在加热过程中主要是用目测的方式根据经验确定何时停止加热。没有经验的操作者，可用温控器检测仪检测工件的温度。

7停止：当温度达到要求时，按停止按键停止加热。更换工件后再次启动即可。

8关机：本机可连续24小时工作，不用时应关断电源开关，长时间不用时应关闭闸刀或机器后空气开关。关机时应先停电后停水，以利机器内部的热量和感应圈的热量散发。（注：感应圈中有热工件时应取出后再关水，以避免损坏感应圈和元器件）

注意：机器尽量不要空载工作，更不能长时间空载运行，否则，将影响机器的性能和稳定性！维护：

在空气环境较差的场所使用时，应防止灰尘进入机器内部，绝不能有水溅入机内。要保持冷却水的清洁，定期更换。高温环境应保持空气流通。

### 感应加热设备使用中常见的问题

一、出现缺水保护报警时，可能的原因有：水管接反、水泵功率或压力流量不足（不能使用机床冷却泵）、水质差、水路有堵塞现象等。

二、出现过热保护报警时，可能的原因有：冷却水量过少、水流量不足、水质差、水路有堵塞现象、等。

三、出现过压保护报警时，可能的原因有：电网电压过高超过额定电压百分之十以上、在电力用电量低峰时使用等。

四、出现过流保护报警时，可能的原因有：自制的感应圈形状尺寸不正确、工件与感应圈间距过小、工件与感应圈之间或感应圈自身存在短打火现象、配制好的感应圈在使用时受客户的金属夹具的影响或临近的金属物影响等

五、出现缺相保护报警时，可能的原因有：三相电严重不平衡，三相电有缺少一相，空气开关或供电线路中有一路断路等。

六、工作中易跳（突然停止工作），工件进出感应圈速度过快，工件与感应圈之间或感应圈自身存在短路打火现象，工件与感应圈之间的间隙过小，自制的感应圈形状尺寸不正确等。

### 弘日高频感应加热设备参数

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

本产品的类型是高频钎焊机，型号是HX-GP18，频段是高频，品牌是弘日科技，动力形式是高周波，产品别名是感应加热设备，电流是直流，用途是焊接，作用对象是金属，工作电压是220V，焊料是黄铜，磷铜，银钎