

# 来电选购GP-120型号高频感应加热焊机设备

产品名称	来电选购GP-120型号高频感应加热焊机设备
公司名称	台州市林轩焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:否 品牌:铭杰 型号:GP-120
公司地址	浙江 台州市路桥区 腾达路275
联系电话	057682572979 15267653765

## 产品详情

### 设备简介

感应加热设备是一种将三相工频交流电，整流后变成直流电，再把直流电变为可调节的电流，供给由电容和感应线圈里流过的交变电流，在感应圈中产生高密度的磁力线，并切割感应圈里盛放的金属材料，在金属材料中产生很大的涡流。这种涡流同样具有高频电流的一些性质，即，金属自身的自由电子在有电阻的金属体里流动要产生热量。例如，把一根金属圆柱体放在有交变中频电流的感应圈里，金属圆柱体没有与感应线圈直接接触，通电线圈本身温度已很低，可是圆柱体表面被加热到发红，甚至熔化，而且这种发红和熔化的速度只要调节频率大小和电流的强弱就能实现。如果圆柱体放在线圈中心，那么圆柱体周边的温度是一样的，圆柱体加热和熔化也没有产生有害气体、强光污染环境。

感应加热设备广泛应用在锻造、铸造、热处理、机械热加工、粉末冶金等各个领域。

### 设备特点1、感应熔化设备系列

用途：主要应用于熔炼钢、铁、铜、铝及合金等，具有熔化效率高，节电效果好，金属成份均匀，烧损少，温升快，温度容易控制等特点，适合各种金属熔炼场合。

特点：

恒功率输出，熔炼速度更快，节电效果更明显。

零压扫频软件启动，更能适应频繁启动的要求。

保护措施全面，如过流、过压、限流、限压、缺水、缺相等保护，在保证熔炼速度前提下，使设备运行可靠。

操作简单，适用于各种铸造工艺。

## 2、感应加热设备系列

用途：锻前加热：应用于齿轮、齿圈、半轴连杆、轴承、卸扣、索具等产品锻前加热工艺；在线加热：管道防腐喷涂、棒料蓝脆下料、钢(丝)管在线调质等工艺；局部加热：u型栓折弯、滚筒热装配、钢管弯管等生产加热工序。用于棒料、圆钢，方钢，钢板的透热，补温，兰淬下料在线加热，局部加热，金属材料在线锻造（如齿轮、半轴连杆、轴承等精锻）、挤压、热轧、剪切前的加热、喷涂加热、热装配以及金属材料整体的调质、退火、回火等。

### 节约特点

加热速度快、生产效率高、氧化脱炭少、节省材料与锻模成本 由于中频感应加热的原理为电磁感应，其热量在工件内自身产生，普通工人用中频电炉上班后十分钟即可进行锻造任务的连续工作，不需烧炉专业工人提前进行烧炉和封炉工作。不必担心由于停电或设备故障引起的煤炉已加热坯料的浪费现象。由于该加热方式升温速度快，所以氧化极少，每吨锻件和烧煤炉相比至少节约钢材原材料20-50千克，其材料利用率可达95%。由于该加热方式加热均匀，芯表温差极小，所以在锻造方面还大大的增加了锻模的寿命，锻件表面的粗糙度也小于50um。

### 环保特点

工作环境优越、提高工人劳动环境和公司形象、无污染、低耗能 感应加热炉与煤炉相比，工人不会再受炎炎烈日下煤炉的烘烤与烟熏，更可达到环保部门的各项指标要求，同时树立公司外在形象与锻造业未来的发展趋势。感应加热是电加热炉中最节能的加热方式由室温加热到1100 的吨锻件耗电量小于360度。

### 精准特点

加热均匀，芯表温差极小，温控精度高 感应加热其热量在工件内自身产生所以加热均匀，芯表温差极小。应用温控系统可实现对温度的精确控制提高产品质量和合格率。

### 其它特点

中频炉加热装置具有体积小，重量轻、效率高、热加工质量优及有利环境等优点正迅速淘汰燃煤炉、燃气炉、燃油炉及普通电阻炉，是新一代的金属加热设备。中频炉是铸造锻造及热处理车间的主要设备，其工作的稳定性、可靠性及安全性是流水作业的铸造锻造及热处理生产线正常稳定工作的保证。中频炉在热加工领域有着很好的发展前景如主要生产锻造前加热炉，透热炉以及用于：透热、轧制、锻造、弯管、热处理（淬火）、焊接等工艺的感应加热。

本产品的加工定制是否，品牌是铭杰，型号是GP-120，最大输出功率是100KW（kw），最大输入功率是-（kw），输出中频电压是-（V），输出中频电流是-（A），输出振荡频率是30-100（HZ）