

# 红冲、锻压加热炉 锻造加热温炉

产品名称	红冲、锻压加热炉 锻造加热温炉
公司名称	慈溪市畅通电炉有限公司
价格	35000.00/个
规格参数	加工定制:是 品牌:慈溪畅通 型号:CTZ-70
公司地址	中国 浙江 宁波 慈溪市 掌起镇柴家村北田央路2弄
联系电话	86 0574 88242249 13355942753

## 产品详情

红冲、锻压加热炉 红冲锻压加温炉 锻造加热温炉 电加热炉 70kw

红冲、锻压加热炉 红冲锻压加温炉 锻造加热温炉 电加热炉 70kw的基本组成：包括中频电源、补偿电容箱及工作台、感应圈、送料机构等。根据不同的应用要求，还可配红外测温仪，控温仪及送料、卷料等装置；

不锈钢锻造炉 不锈钢加热炉 不锈钢退火机主要应用：红冲、锻压加热炉 红冲锻压加温炉 锻造加热温炉 电加热炉 70kw应用于 12以上铁、钢、不锈钢、铜、铝等规则的圆棒料、方形料或其它形状毛坯料等连续透热；即可用于料整体加热，也可用于料局部加热，如端部加热，中间部位加热等。

不锈钢锻造炉 不锈钢加热炉 不锈钢退火机的特点：（1）频率范围大，从1khz—20khz，可根据具体加热工件的直径，选择合适的频率。（2）中频锻造炉整料加热时，感应圈长度为500mm – 1000 mm长，多根料同时加热，更加保证了透热的效果；（3）中频锻造炉采用连续加热方式，感应圈内部的负载比较均衡，克服了整个加热过程中，单根棒料负载从室温升至1100 时，负载巨大的变化而引起的设备实际加热功率的巨大变化，整个连续加热过程中，设备的实际功率都可以保证在额定功率值的85%以上，设备得以有效利用。（4）加热铜和铝等有色金属时，通过合理设计感应圈和电容，设备的实际功率也可以发挥到最大功率的85%以上，加热铜时达到3.8kg/kw?小时的加热能力。（5）对比可控硅中频，不仅体积小，维护方便，更可省电30--50%；

红冲、锻压加热炉 红冲锻压加温炉 锻造加热温炉 电加热炉 70kw及加热能力：

主要规格	最大输入功率	常用材料的加热能力	
		加热铁、钢、不锈钢料至1100	加热黄铜料至700

ctz-35锻造炉	35kw	1.4 kg/分	2 kg/分
ctz-45锻造炉	45kw	1.86 kg/分	2.5 kg/分
ctz-70锻造炉	70kw	2.8 kg/分	3.8 kg/分
ctz-90锻造炉	90kw	3.7 kg/分	5kg/分
ctz-110锻造炉	110kw	4.6kg/分	6kg/分
ctz-160锻造炉	160kw	7 kg/分	9.5 kg/分

红冲、锻压加热炉 红冲锻压加温炉 锻造加热温炉 电加热炉 70kw的优点：

铜棒锻造炉操作简单，普通工人用中频炉上班几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。由于该加热方式升温速度快，所以氧化极少，中频加热锻件的氧化烧损仅为0.5%，煤气炉加热的氧化烧损为2%，燃煤炉达到3%，中频加热工艺节材，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%以上。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工艺节能，中频加热比重油加热节能31.5%~54.3%，比煤气加热节能5%~40%。加热质量好，可降低废品率1.5%，提高生产率10%~30%，延长模具寿命10%~15%。

## 2、环保：提高工人劳动环境和公司形象、无污染、低耗能

中频炉与煤炉相比，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320度。

3、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。

本产品的加工定制是是，品牌是慈溪畅通，型号是CTZ-70，最大输出功率是70（kw），最大输入功率是70（kw），输出中频电压是550（V），输出中频电流是3-103（A），输出振荡频率是1-20K（HZ），规格是20-50，工作室尺寸是红冲、锻压加热炉，工作温度是-10-40，装载量是1-15