

# 中频感应加热锻造炉

产品名称	中频感应加热锻造炉
公司名称	株洲鑫韵科技发展有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:鑫韵
公司地址	株洲市云龙示范区学林办事处大丰工业园
联系电话	073122285308 13762392715

## 产品详情

### 中频感应加热锻造炉

**用途：**金属材料在锻造、挤压、热轧、剪切前的加热以及金属材料整体的调质、退火、回火等热处理。

**特点：** 加热速度快，氧化脱炭少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。由于该加热方式升温速度快，所以氧化极少，加热效率高，工艺重复性好。 自动化程度高，可实现全自动无人操作选用自动上料和自动出料分检装置，再配上我公司的专用控制软件，可实现全自动无人操作。 加热均匀，温控精度高通过选择合理的工作频率，以调节合适的透热深度，以实现加热均匀，芯表温差小的要求。应用温控系统可实现对温度的精确控制

感应炉体的更换简便，占地面积小 根据加工工件尺寸的不同，配置不同规格的感应炉体。各炉体均设计有水、电快换接头，使炉体更换简便、快速、方便。 低耗能、无污染 感应加热与其它加热方式相比，加热效率高、能耗低、无污染；各项指标均符合国标要求。透热条件下，由室温加热到1250 的吨耗电量小于390度。 设备组成及配置 透热设备一般由中频电源、电热电容、感应炉体和进、出料传动装置及测温设备等部分组成。全自动控制时，还包括PLC可编程控制器、HMI人机界面或工业控制计算机系统及工控组态软件和各类传感器等。

设备选型的参考数据如下表：

温度

1250（特殊材料可达2000 ）

长度	满足各种长度				
直径	10-20	20-50	50-80	80-150	150
节拍	根据客户需求而定				
频率Hz	6-10	2.5-8	2.5-4	1-2.5	0.5-2.5
功率	根据节拍计算功率				