

金达直销德国原装进口配置高频焊机-管件焊接专业设备

产品名称	金达直销德国原装进口配置高频焊机-管件焊接专业设备
公司名称	张家港市塘桥金达电子设备厂
价格	16000.00/个
规格参数	类型:高频钎焊机 型号:JDGP-45KW 频段:高频
公司地址	ww.jddzsb.com
联系电话	0512-58356126 18962246766

产品详情

感应加热设备优点1、加热温度高，而且是非接触式加热；2、加热效率高——节能，比老式电子管高频设备节电70%左右，且工件越小用电量越少；

3、加热速度快——被加热物的表面氧化少,效果好
加热非常均匀（可通过调节感应圈的疏密，使工件各部位获得各自需要的温度），升温快、氧化层少、退火后无废品；

4、温度容易控制,工件加热均匀——产品质量稳定；5、可以局部加热——节能；6、容易实现自动控制——省人力，智能；7、作业环境好——几乎没有热/噪声和灰尘；8、工作占地少——生产效率高；9、能加热形状复杂的工件，适用面广，可加热各式各样的金属工件（根据工件形状不同更换可拆卸式感应圈,可根据客户具体要求订做感应加热器）；

10、改善生产环境--加热圈部分表面可用手触摸，改善了生产现场明火或高电压的环境条件。

11、采用最稳定的调频控制技术，提供更高的可靠性和耐用性；

12、操作简单 一学就会；

13、品质优 主要部件采用日本及欧洲著名公司产品，机器出厂前经过严格测试；

14、百分之百的满负载设计，可连续二十四小时不间断工作。

感应加热原理：

感应加热设备就是利用电磁感应原理，使工件在交变磁场中产生感应电流，利用感应电流通过工件所产生的热效应，使工件表面、内孔、局部或整体加热的一种大功率电加热设备。

一. 热锻 1. 给物体表面增加一定的硬度 2. 热冲压就是将工件加热变软后冲成理想中的形状, 热冲压有两优点, 既可以减少工模损伤又可以减少人工工序。

3. 一般热锻温度为 (800—900度) 热锻过程中会形面一个氧化层, 如要避免氧化层形成。

4. 如果产品表面已氧化, 可以酸洗清除配方: 硫酸:0.5硝酸:0.3 盐酸:0.5水:10份

使用高浓度酸浸泡5分钟(既可)二.焊接 1.

焊接中本体的熔点:钢、铁:1500度, 钛1700度, 铜:1050度, 铝:600度。锌:400度。

2. 常用焊料熔点:锡丝230度、银锡270度、铝焊粉450-550度、银基层700度、铜基磷铜800度。

3. 焊接牵涉到熔点和焊料的问题。 任何两种物体的焊接, 焊前本体的温度必须接近, 焊料须选择其中熔点最低的一个, 两体的焊接须加焊料 根据本体选择 与助焊 剂 (助焊剂有得于增加流动性, 清除污垢与氧化层)。 不同的物体焊接, 根据材质而定, 不同的物体焊。选其中一个熔点较低的作为焊料, 如果同一材质的两本焊接, 选其中一个作为焊料基台。

焊接过程中, 振荡电流调至于60%左右, 均匀受热以防液体焊料流失。三.热处理 1. 淬火: 将工件加之一定温度后放入不同的介质中冷却, 使它达到一定的硬度 (洛氏硬度hrc) 介质含有: 水—盐—沙—石灰等。相同温度的工件, 放入不同的介质内, 所达到的硬度也会不同, 任何物质淬火后放到水中速度最快而且硬度最高。 不锈钢 (没有硬度) 淬火后须放入 (10% 氯化物) 盐水中才会有硬度, 45号钢加温后放入水中硬度达到60hrc (最高硬度) 模具洛钢只能在油中浸。

2. 退火: 使工件变软, 用于拉伸件行业, 消除硬力, 针对类似薄小的产品, 感应圈应大, 电流温度调节, 需慢慢均匀加热

3. 回火: 在一段时间内, 保持一定的位置 四.熔炼 此工艺关系到一个工具, 钳锅 熔点为2000度 钳锅的种类分为 石墨和合金两种材质 在熔炼过程中会出现颜色的质变, 这时须加入硼砂粉, 清除去污、熔炼前必须将钳锅烧红, 然后再放入需融化之物熔好之后需浇铸, 但前提是所铸模型的温度, 必须在内450度以上, 铸模型一般由石膏制作成 。

感应加热设备的应用

(一) 锻造、轧制类1、各种麻类的热轧2、标准件、紧固件的执辮。如高强度螺栓、螺帽等。3

、钎钢、钎具的回火、锻造、挤压等的加热。4、不锈钢制品退火、退热。(二) 热处理类1

、各种五金工具、手工工具的热处理。如钳子、扳手、旋具、锤子、斧头等。2

、各种汽车配件、摩托车配件的高频淬火处理。如: 曲轴、连杆、活塞销、曲柄

销、链轮、凸轮轴、气门、各种摇臂轴; 变速箱内各种齿轮、花键思、传动半轴、各种拔叉

叉等高频淬火处理。3、各种电动工具上的齿轮、轴等的高频淬火处理。4、各种液压元件、气动元件的高频淬火的热处理。如柱塞泵的柱塞、转子泵的转子; 各种阀门上的换向轴、齿轮泵的齿轮等的淬火处理。

5、金属零件的热处理。如各种齿轮、链轮、各种轴、花键轴、销等的高频淬火处理。6

、机床行业的机床床面导轨的淬火处理。 热处理 零件淬火 齿轮淬火 不锈钢退火等。

本产品的类型是高频钎焊机, 型号是JDGP-45KW, 频段是高频, 品牌是金达, 动力形式是高周波, 产品别名是高周波, 电流是交流, 用途是焊接, 作用对象是金属, 工作电压是380V, 工作温度是40, 工作频率是30-100KHZ, 焊接厚度是0.5-5.0MM, 焊料是铜焊银焊锡焊, 重量是80KG, 冷却水压是0/3MPa