

金达2015新产品代理价供应JDZP-65KW中频焊机

产品名称	金达2015新产品代理价供应JDZP-65KW中频焊机
公司名称	张家港市塘桥金达电子设备厂
价格	38000.00/个
规格参数	品牌:金达 型号:JDZP-65KW 驱动形式:电动
公司地址	ww.jddzsb.com
联系电话	0512-58356126 18962246766

产品详情

中频电源技术参数：1、最大输入功率:

65kw

2、振荡频率:

1-20khz根据客户工件加热要求而定4、输出电流：10-120a5、输出电压：70-550v6、输入电压: 三相3800v, 50或60hz7、冷却水要求: 0.2mpa, 4l/min8、负载持续率:100%

9、重量：130kg10、补偿电容参数、体积、重量等根据客户工件配套而定。

中频加热设备的组成部分：

中频系列电源全部采用并联谐振电路，根据应用场合不同，可选择直接输出或用中频变压器输出，基本结构及组成有以下两种：

组成结构一：中频电源 + 电容 + 中频感应圈这种结构最为常用，如中频锻造炉、中频熔炼炉等都采用这种结构，设备简单，损耗低，工作效率高，且制造成本低。这种结构时，感应圈比较长，通常要用3米—10米长的铜管绕制。由于中频电源直接输出，所以感应圈上电压最高为550v，且不与主电隔离，所以感应圈必须良好绝缘，不能直接暴露在外；

中频电源的工作原理 中频电源采用igbt功率器件和我公司第四代变流控制技术---并联谐振基础上的双调控变流控制技术。在这种技术中，功率和变频独立调控，采用igbt开关器件和非晶态电感构成高频斩波电路调节功率，采用igbt并联谐振及频率自动跟踪技术获得精确的软开关控制逆变过程，使设备在大功率下的工作可靠性大大提高，使得设备在大功率领域得到了发展，100%设备暂载率得以实现。

结构二：中频电源 + （电容 + 中频变压器） + 感应圈 这种结构也比较常用，如真空熔炼炉、中频淬火等。在这种结构中，通过改变中频变压器的变比，可以得到不同的输出电压和感应圈电流，以适应不同的使用要求。 这种结构中，感应圈与主电隔离，所以感应圈安全性好，绝缘要求低，甚至铜管可直接暴露在外。 这种结构中，由于增加了中频变压器的制造成本，所以设备成本较高，而且中频变压器体积较大，也增加了一定的能量损耗。

频率越低，中频变压器越大，成本越高，损耗也越大。

中频加热设备的结构特点：中频系列设备全部采用并联谐振电路，根据应用场合不同，可选择直接输出或用中频变压器输出，基本结构有以下两种：结构一：中频电源 + 补偿电容箱 + 中频感应圈 这种结构最为常用，如中频锻造炉、中频熔炼炉等都采用这种结构，设备简单，损耗低，工作效率高，且制造成本低。这种结构时，感应圈比较长，通常要用3米—10米长的铜管绕制。由于中频电源直接输出，所以感应圈上电压最高为550v，且不与主电隔离，所以感应圈必须良好绝缘，不能直接暴露在外；

3、合理调节两段时间和功率参数，可获得粗略的保温效果。2、应用于重复性高的工件加热；1、加热功率、加热时间、保温功率、保温时间分别独立可调，可在一定程度上有效地控制加热曲线和加热温度；主要特点：（1）中频电源，结构上采用并联谐振，控制上采用我公司第四代逆变控制技术，采用igbt为主要功率器件。（2）频率范围大，从1khz—20khz，可根据具体加热工件的大小或透热的深度要求进行匹配，适应范围大。（3）采用传统的中频并联谐振结构，负载匹配简单，设备效率高且利用率高。（4）采用我公司第四代逆变控制技术，全软开关精密控制，设备工作可靠性高，维修率低。带计时功能的优点及应用：

主要应用：

中频电源多用于需要透热的加热场合，如：（1）标准件加热锻压（2）各种金属材料熔炼（3）电机转子加热配合（4）钢管端头加热扩管（5）模具透热（6）轴类中频淬火（7）焊缝预热或焊后回火等

本产品的品牌是金达，型号是JDZP-65KW，驱动形式是电动，电流是直流，频段是中频，焊接原理是对焊，工作形式是点焊，作用对象是金属，作用原理是逆变，用途是焊接，电极行程是-，额定频率是1-20 KHZ，焊接直径是500MM，最大短路电流是140A，套装是JDZP-65KW，最大输入功率是65KW，输出中频电流是98A，输出振荡频率是1-20KHZ