

串联谐振一拖二中频电源 感应加热中频熔炼炉

产品名称	串联谐振一拖二中频电源 感应加热中频熔炼炉
公司名称	洛阳瑞鑫盛电热科技有限公司
价格	500000.00/套
规格参数	品牌:瑞鑫盛 型号:DX 优点:一拖二
公司地址	洛阳市涧西区丽新路以东美景阁5幢402号
联系电话	18538806022

产品详情

瑞鑫盛科技是专业从事中频、高频、超音频感应加热及其它工业炉成套设备制造，并集科研、开发、制造于一体的高新技术企业。

公司拥有多年从事中频、高频、超音频等领域的专家、教授组成的研发队伍，长期与国内外科研院所携手合作，于2008年在国内同行业率先生产出十二脉整流串联（第四代）节能中频电源，比现阶段普遍使用的晶闸管中频电源节能10%以上。本节能中频电源是由两组三相全控整流桥串联，构成12脉波串联整流向并联逆变器供电的装置，其特点：一是大幅提高系统的功率因数，二是大量减少中频电源对电网的谐波干扰。

2009年，我公司生产出领先国内同行并接近国际先进水平的串联整流、串联逆变（第五代）中频电炉，该电炉功率因数高，可以一直保持在0.95以上，无高次谐波污染，各项指标均达到国家供电部门要求，不用再上无功补偿装置和消除谐波装置，感应圈电流小，熔炼时间短，可节省用电20%，是当今最节能、功率因数最高的中频设备。

设备优点

- 1、加热速度快、生产效率高、氧化脱炭少、节省材料与锻模成本。
- 2、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。
- 3、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。

- 4、感应加热炉与冲天炉相比，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。
- 5、加热均匀，芯表温差极小，温控精度高。
- 6、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。
- 7、中频感应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。
- 8、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。

设备特点：

- 1、本设备用三相桥式全控整流电路和并联逆变电路组合而成，采用目前世界先进的恒功率数字控制电路，实现了微机控制，与其它电炉相比，具有技术先进，性能稳定可靠，调试维修简单等优点。
- 2、零电压扫描软启动方式，不管是在重载、空载、轻载的情况下启动成功率可达百分之百，对电源无冲击。无高次谐波。
- 3、可从冷炉直接起熔，熔液可全部倒空，更换熔料品种方便，任何情况下都可以随时启动或停机。
- 4、设计了逆变角度自动调整电路，可以自己调整负载匹配，无需调节补偿电容量而始终使设备保持良好的工作状态，因而做到恒功率输出，高效节能，全功率调节灵活，方便，可连续平稳调节，工作稳定，提高了网侧功率因数的目的，使功率因数达到百分之九十五以上。
- 5、整套设备具有完善的保护电路，设有水压过低，电压、电流过低或过高，电源缺相，功率元件过温等保护。