

30KW/380V三相全桥SC-HS303F电磁加热器

产品名称	30KW/380V三相全桥SC-HS303F电磁加热器
公司名称	衡水翔远机电设备有限公司
价格	399.00/件
规格参数	温度:-20-50 功率:5-10kw 电压:220v
公司地址	衡水市和平西路33号1排10—1房间
联系电话	13403185618 15931363792

产品详情

电磁感应加热技术主要应用于对金属材料和石墨的加热，英国物理学家法拉第的电磁感应定律告诉我们磁可以生电，丹麦的自然哲学家奥斯特的右手定则(安培定则)告诉我们电可以生磁。无论是磁生电还是电生磁，所针对的物体必须具有良好的导电、导磁或既导电又导磁的特性。由于通常只有金属材料才能符合条件，而非金属材料中则只有石墨等极少数物质符合条件。因此感应加热技术主要应用于对金属材料和石墨的加热。

分类原理：

根据设备所输出的交变电流的频率高低不同，可将感应加热技术按工作频率分为五类：低频感应加热，中频感应加热，超音频感应加热，高频感应加热和超高频感应加热。由于交变电流在导体中流动时存在着趋肤效应，随着电流的频率升高，电流会趋向于导体的表层流过。

1、超高频感应加热

频率相对最高，频率范围：一般200KHZ以上，可高达几十MHZ。加热深度、厚度最小，约0.1-1mm。多用于局部的极小部位或极细的棒材淬火、焊接，小型工件的表面淬火等。

2、高频感应加热

频率范围：一般40KHZ至200KHZ左右，常用40KHZ至80KHZ。加热深度、厚度，约1-2mm。多用于小型工件的深层加热、红冲、锻压、退火、回火、调质，表面淬火，中等直径的管材加热和焊接、热装配，小齿轮淬火等。

3、超音频感应加热

频率范围：一般20KHZ至40KHZ左右（因为音频频率为20HZ至20KHZ，所以称它为超音频）。加热深度、厚度，约2-3mm。多用于中等直径的工件深层加热、较大直径的薄壁管材加热、比如应用于塑料机械(如注塑机、拉丝机、造粒机、挤出机的节能改造工程中)食品机械、原油输送等类似加热行业。研发与产生的电磁加热产品就是超音频感应加热设备。本公司新研发与生产的电磁加热设备是采用新一代基于AVR数字控制。它与以往电磁加热控制器相比，具有性能稳定、外观精致、容易安装、调试简单、故障率低的特点。是目前理想高效加热改造首选设备。

4、中频感应加热

频率范围：一般1KHZ至15KHZ左右，典型值是8KHZ左右。加热深度、厚度约3-10mm。多用于较大工件，大直径轴类，大直径厚壁管材，大模数齿轮等工件的加热、退火、回火、调质和表面淬火及较小直径的棒材红冲、锻压等。

5、低频感应加热

频率最低，频率范围：工频（50HZ）至1KHZ左右，常用的频率多为工频。相对加热深度最深，加热厚度最大，约10-20mm;。主要用于对大工件的整体加热、退火、回火和表面淬火等。