

# 锯齿超高频淬火设备 青岛天润高周波 超高频淬火

产品名称	锯齿超高频淬火设备 青岛天润高周波 超高频淬火
公司名称	青岛天润高周波电器有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛市即墨区流浩河一路99号
联系电话	15820039099 15820039099

## 产品详情

### 手工焊接与感应钎焊焊料消耗对比

#### 6 操作步骤

表面准备：去除工件表面的氧化膜及油污

工件的定位：工件进行定位、支撑、固定，保证批量生产时，工件与感应器的相对位置不变，锯齿超高频淬火设备，钎料制成环状加在待焊部位。

加热过程：使用之前设定好的参数，操作人员只需摁一下启动按钮，40cr超高频淬火，设备会自动执行完之前设定的参数从而对工件进行焊接，并在焊接完成后停止加热。

钎焊后处理：直接将工件放入水中或用其他化学剂清洗

#### 7 能耗对比

表一 火焰钎焊与感应钎焊能源消耗对比

火焰钎焊 感应钎焊

能源名称 液化气 氧气 电

每小时消耗量 4.7kg 4立方米 4度

工作时间比例 100% 100% 60%

核算单价 8.68元/kg 0.8元/立方米 1元/度

日花费（8小时）352元32元

年花费（300天）10.6万9600元

## 表二 手工焊接与感应钎焊焊料消耗对比

焊材手工焊接高频焊接

焊料形态条状环状

每公斤所焊数量约2800个约4000个

以上数据来自客户使用现场统计数据

（1）焊接工艺设备化，降低对人工技术的依赖，可由普通操作工代替持证火焰焊工，减少安全和持证年审对企业的负担。

（2）在小工件，少管路时，感应钎焊优势并不明显。但是感应钎焊焊接过程是设备自动焊接人工无需操作，利用焊接时间可以操作另一台设备，高频超高频机床导轨淬火机，从而一人可以同时操作两台焊机。这样可以进一步提高产品质量。

（3）根据上图中的数据每年可节能 $10.6-9600=10$ 万元

## 感应加热焊接-高频钎焊

### 3.4青岛天润高周波

图9加热参数设置 图10运行参数显示

### 3.7焊后清洗

因为使用特殊焊料与助剂，所以分液头焊接后，表面有少量残渣，并有一定的氧化，仅需过清洗剂清洗表面残留物及氧化皮即可。

## 4操作步骤：

?表面准备：去除工件表面的氧化膜及油污；

?工件的定位：工件进行定位、支撑、固定，保证批量生产时，工件与感应器的相对位置不变，钎料制成环状加在待焊部位；

?加热过程：使用之前设定好的参数，操作人员只需摁一下启动按钮，设备会自动执行完之前设定的参数从而对工件进行焊接，并在焊接完成后停止加热；

钎焊后处理：因为使用特殊焊料与助剂，所以分液头焊接后，超高频淬火，表面有少量残渣，并有一定的氧化，仅需过清洗剂清洗表面残留物及氧化皮即可。

## 汽车空调管路件的高频钎焊

汽车空调一般主要由压缩机(compressor)、电控离合器、冷凝器 ( condenser )、蒸发器 ( evaporator )、膨胀阀(expansionvalve)、贮液干燥器 ( receiverdrier ) 管道 ( hoses ) 冷凝风扇真空贮液干燥器 ( receiverdrier )、管道 ( hoses )、冷凝风扇、真空电磁阀(vacuumsolenoid)、怠速器和控制系统等组成。汽车空调分高压管路和低压管路。高压侧包括压缩机输出侧、高压管路、冷凝器、贮液干燥器和液体管路低压侧包括蒸发器积累器回气管器、贮液干燥器和液体管路；低压侧包括蒸发器、积累器、回气管路、压缩机输入侧和压缩机机油池。

青岛天润高周波针对于铝制汽车空调配件感应钎焊中母材与钎料液相线相差过小导致的工件容易过烧的问题，采用DSP+ARM+AWP的高精数字控制的解决方法，取得了良好的效果。

锯齿超高频淬火设备-青岛天润高周波-超高频淬火由青岛天润高周波电器有限公司提供。青岛天润高周波电器有限公司 ( www.gaozhoubo.com.cn ) 是山东 青岛 ,包装相关设备的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在青岛天润高周波领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创青岛天润高周波更加美好的未来。同时本公司 ( www.qdjiare.com ) 还是从事高频热合机，塑料高频热合机，全自动高频热合机的厂家，欢迎来电咨询。