

供应高频淬火设备 高频感应加热淬火电源 高频淬火机

产品名称	供应高频淬火设备 高频感应加热淬火电源 高频淬火机
公司名称	温州瑞奥科技有限公司
价格	.32/台
规格参数	品牌:瑞奥 型号:RAC-120KW 频率:10-50KHZ
公司地址	瑞安市汀田街道联中路6号
联系电话	0577-65502881 13806806709

产品详情

我公司长期供应高频淬火设备 高频感应加热淬火电源 高频淬火机，欢迎有需要的新老客户和我处联系选购高频加热设备，高频炉、高频淬火设备。超音频淬火设备、中频加热设备，我公司的感应加热设备规格齐全、性能稳定、售后完善、质量过硬，是您选择感应加热设备、高频淬火设备 高频淬火电源 高频淬火机的厂家。

高频淬火设备 高频淬火电源 高频淬火机的工作原理：

采用德国原装西门子IGBT功率模块；采用富士整流模块；采用环氧树脂浇注功率输出变压器。24小时连续工作。以电磁效应原理，使处于交变磁场中的金属材料内部迅速感应出很大涡流，从而使金属材料升温直到熔化的一种电感应加热设备，也可穿透非金属材料，对金属材料局部或者全部迅速加热。老式高频感应加热炉，高电压的获得是靠升压变压器对交流380V直接升压，其安全性差，体积庞大，且耗电量，维修费用高，传统的煤炭烘炉加热，箱式电炉加热，氧乙炔加热等设备，进行焊接和热处理时，不仅污染环境、浪费能源、而且速度慢、效率低。

高频淬火设备 高频淬火电源 高频淬火机的应用领域：

一、透热、焊接类设备频率在15KHz左右，可透热直径80左右的工件，可焊接多种硬质合金刀具。

1. 标准件，紧固件的热墩

2. 钎钢、钎具的回火、锻造、挤压等的加热。
3. 金刚石锯片、钻具的焊接。
4. 钎头、煤钻头、柳杆钻头、截齿的焊接。
5. 车刀、刨刀、铣刀和各种木工刀具的焊接。

二、淬火类设备频率在40KHz左右，小者可淬直径10左右的高精度小轴，淬硬层保持在1mm以内，大者可淬直径250的大轴，也可淬直径500左右齿轮。

1. 汽车配件、摩托车配件的淬火处理。
2. 机械零件的热处理。如各种齿轮、链轮、各种轴、花键轴、销等的淬火处理。
3. 机床行业的机床床面导轨的淬火处理。
4. 钳子、扳手、旋具、锤子、斧头等的热处理。

三、退火类设备可对各种机械零件进行整体或局部退火处理。可对直径300不锈钢容器进行拉伸退火。该设备以IGBT为主要器件，功率电路以串联振荡为基本特征，控制电路以频率自动跟踪，多闭环控制为主要特点。该设备高集成化、模块化。效率高、性能稳定、安全可靠。

高中频感应加热设备常用淬火设备类型：

外圆淬火系列：对各类轴、棒、管、圆形零部件（如轴承、气门等）外圆面进行整体或局部淬火

内圆淬火系列：对各类管材、机械零部件的内圆进行整体或局部淬火（如缸套、轴套等）

端面、平面淬火系列：对机械零件的端面、平面部位进行整体或局部淬火，（如机床导轨、直线滑轨等）

异型零件淬火系列：对异型零件的某个面进行整体或局部淬火（如汽车曲轴、凸轮轴等）

特大部件淬火系列：对体积大、质量重的特大零部件进行整体或局部淬火（如船用齿轮、大坝水闸道轨、大型输油管道、轧辊等）

超高中频感应加热设备突出特点：

1. 高频淬层太浅，中频淬层太深易变形我公司超音频设备正适合导轨淬火，并且淬层适中，速度快、双导轨一次淬成。
2. 感应器用软连接结构，间隙易调，导轮定位，避免打火。
3. 控制柜与变压器柜分置安装，操作方便，移动灵活。
4. 同时适用各种机床齿轮、等机床附件的淬火处理。

高中频感应加热设备售后服务：

- 1、供方负责免费现场安装调试；免费培训需方设备操作和维修人员；
- 2、按企业标准，对产品整机免费保修一年。终生维修。按期保质提供完整设备及相关资料。
- 3、设备出故障两天内到厂维修，免费培训技术人员。免费提供技术咨询。
- 4、为用户提供设备平面布置及相应管线联接图，易损件图及操作使用说明书；
- 5、超出保修期，维修时只收取配件成本费。
- 6、质保期满后终身优惠技术服务。

1、高频电炉操作人员必须了解以下几点：

- A、电炉及其辅助设备的结构和性能。
- B、高频电炉配电系统、控制系统的布置及安全装置的位置等。
- C、操作工艺和安全操作规程。

2、高频电炉运行前准备工作检查

- A、设备的电源是否正常，是否有断相、短路或裸线等情况。
- B、高频电炉检查接地装置接线处的接触是否良好。
- C、高频检查加热元件是否有损坏的地方，高频各连接处的接触是否良好，高频有否与炉体及罩壳相接触的地方。
- D、高频电炉检查温控系统是否有不正常的现象。
- E、高频检查炉门升降、高频台车进出运行是否正常。

- 1、高频电炉带有腐蚀性、挥发性、高频爆炸性气体的工件严禁进入高频炉体加工，高频以免影响加热元件和耐火材料使用寿命及引起爆炸等事故。
- 2、电炉不得超温运行，高频否则会缩短设备的使用寿命。
- 3、高频电炉工件均匀堆放，高频离加热元件应在100-150mm左右。
- 4、氧化皮太多的工件进炉前需清除，可用钢丝刷刷下。
- 5、严禁野蛮操作，高频工件应轻放，避免冲击。
- 6、电炉使用时操作人员不得擅自离开岗位，必须随时注意高频电炉的工作状况是否正常，
- 7、高频电炉在进行装卸工件时，必须先切断加热元件电源，以保证操作人员的安全。
- 8、高频电炉炉膛的氧化物（包括电炉丝下）应经常清理，高频至少每周一次或五炉次一次。炉底板下可用压缩空气吹。

9、电阻丝如经使用后，就不得碰撞拗折，高频以免断裂。

10、高频电炉电动机需定期检查，添加润滑油等，注意使用安全。

11、高频电炉定期检查加热元件的使用情况。高频加热元件经短期使用后便不得拗折、碰撞。如尚未严重腐蚀而折断时，高频可用与电炉丝相同的材料（或电炉丝本身）作为焊条，采用乙炔气进行加热焊接，高频焊条采用50%白云粉末混合而成，高频若加热元件严重腐蚀不能使用时，则应另行更换。

12、高频电炉定期校验仪表、高频热电偶的偏差情况，高频防止因仪表、热电偶的误差造成测温不正确而影响产品质量。