

中频熔炼电炉厂家 嘉兴中频熔炼电炉 水木机电 厂家直销

产品名称	中频熔炼电炉厂家 嘉兴中频熔炼电炉 水木机电 厂家直销
公司名称	泉州水木机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	泉州市丰泽区北峰街道招联工业区906号
联系电话	13859763009 13859763009

产品详情

感应加热的最大特点是把工件直接加热，其最大优势是工件加热速度快且热场均匀，温度易于控制，加热过程中不会混入金属杂质，工件加热金属烧损小，工人劳动条件好等，因而在工业生产中应用比较广泛。当前，在机械制造装备工业，尤其是冶金工业方面感应加热主要用于铸造熔炼、透热、淬火、烧结和钎焊等方面。根据感应熔炼炉使用的频率，铸造工业的感应熔炼炉还分为工频感应炉、中频感应炉和工频感应炉。中频感应炉因其效率高，熔化速度快，金属熔液温度容易控制，中频熔炼电炉厂家，合金元素烧损少及化学成分均匀，因此产品质量高，特别有益于熔炼各种高级合金钢，技术已比较成熟，逐渐为许多铸造企业所采用，应用范围较为广泛。感应加热用于透热主要在锻造、热冲压、热轧、挤压和弯管的加热和退火等。感应加热过程可以使整个工件表面和内部温度趋于相等，加热效率高、速度快，能够减少金属的烧损，便于控制温度，保证加热质量，容易组成自动生产线的优势，得到越来越广泛的应用。

热处理技术的淬火，就是将工件加热到一定温度再快速冷却，使工件的金相组织得到相应的变化，以此增加工件的硬度和耐磨性能。但是，过去由于加热方法的限制，淬火后的工件抗疲劳性能变差，工件的脆性增大。为了解决这个矛盾，采取只将工件表面加热（内部不加热），再快速冷却的方法，这样使金属表面淬了火，增加了工件的硬度和耐磨性能，而工件的内部因没有淬火，仍然保持着原有的一定强度。感应加热就成为表面淬火最理想的一种加热方式。

但是，感应加热技术应用最好、效益最为显著的仍是在铸造工业的熔炼方面。近十多年来，由于电力供

应状况日趋改善，中频熔炼电炉生产厂家，国内铸造企业越来越多地采用感应电炉进行金属熔炼、保温作业。这主要是由于感应电炉与其他的金属熔炼设备相比具有熔炼能耗低，金属烧损小，化学成分易于控制，操作使用灵活方便等优点，而且感应电炉的作业环境好，嘉兴中频熔炼电炉，对环境污染少，便于生产组织和管理。

现在，感应电炉已经是新建铸造车间设计和技术改造时优先考虑选用的熔炼炉设备。尤其是计算机在感应电炉上的应用，炉况监控、故障诊断和漏炉报警装置，乃至熔炼和浇注作业的过程控制方面的应用日益完善和扩大，更加凸显感应加热技术的先进性。中频炉为了适应高新技术对超级精密合金的需求，不断研究出新型感应电炉，如等离子感应电炉、真空感应电炉、无炉衬水冷铜坩埚感应电炉，以及磁浮感应电炉等新技术、新设备，中频金属熔炼电炉，将在尖端工业领域发挥更加重要的作用。

泉州水木机电设备有限公司是卓越的节能降耗解决方案提供商，产品及解决方案广泛应用于冶金、化工、模具制造、金属压铸、塑胶机械、餐饮服务、食品加工等几乎所有需要加热的行业。主要生产、销售：感应加热设备.电磁感应加热熔铝电炉，电磁感应加热熔铜电炉。有需要可以联系图中号码，欢迎大家来电咨询！

电磁加热器的缺点

任何产品都没有十全十美的，它也有着一些缺点。例如，设备比较复杂，一次需要投入的成本相对比较高，感应部件（感应圈）互换性和适应性较差，不宜于在一些形状复杂的工件上应用等。虽然存在一些缺点，但它的综合指标好，优点明显多于缺点。所以，感应式加热是金属加工的一种主要工艺。是取代煤炭加热、油料加热、燃气加热，以及电炉加热的最佳选择。

泉州水木机电设备有限公司是卓越的节能降耗解决方案提供商，产品及解决方案广泛应用于冶金、化工、模具制造、金属压铸、塑胶机械、餐饮服务、食品加工等几乎所有需要加热的行业。主要生产、销售：感应加热设备.电磁感应加热熔铝电炉，电磁感应加热熔铜电炉。有需要可以联系图中号码，欢迎大家来电咨询！

1.随时观察内外循环水系统上冷却水（温度、水压、流量）情况。

发现某支路水流量小、渗漏、堵塞，或温度过高则应降低功率运行，或停机处理；若发现炉体冷却系统停电或故障停泵，使炉体冷却水断停，则应立即停止熔化并：

a、借助备用电源启动水泵；

- b、或启动应急柴油发电机供电启动应急循环冷却系统；
- c、或打开自来水（或应急水箱）直接进入冷却（同时打开排水口），将经过炉体冷却后的水直接排放；
- d、短时间处理不了，水循环一时难以恢复，则应将炉内铁水倒空，避免因铁水长时间降温而变成铁块，难以从炉内取出。

2.随时观察中频炉电源柜门上的各种指示仪表，及时调整中频功率的输入，以获最佳熔化效果，避免长时间低功率运行。

3.密切注意泄露电流指示表的电流指示值，以掌握炉衬厚度的变化，当指示针到达警界值时应停炉重筑。

4.正常运行时若突然出现保护指示，应先将功率旋钮调至最小值位置，并立即按“逆变停止”，查明原因，排除后再启动。

5.若出现紧急或异常情况，如不正常的响声、气味、冒烟、打火或输出电压急剧下降，输出电流急剧升高，且中频频率较正常运行时升高，漏电流（炉衬报警）值波动大，可能是炉衬变薄，渗漏铁液，感应圈闸门打弧短路，应立即按“逆变停止”钮停机，及时处理，以防止事故扩大。

泉州水木机电设备有限公司是卓越的节能降耗解决方案提供商，产品及解决方案广泛应用于冶金、化工、模具制造、金属压铸、塑胶机械、餐饮服务、食品加工等几乎所有需要加热的行业。主要生产、销售：感应加热设备.电磁感应加热熔铝电炉，电磁感应加热熔铜电炉。有需要可以联系图中号码，欢迎大家来电咨询！

中频熔炼电炉厂家-嘉兴中频熔炼电炉-水木机电-

厂家直销由泉州水木机电设备有限公司提供。泉州水木机电设备有限公司（www.qzsmjd.cn）是福建泉州,电热设备的翘楚，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。在水木机电领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创水木机电更加美好的未来。