

小型熔炼电炉公司 水木机电 品牌质量 小型熔炼电炉

产品名称	小型熔炼电炉公司 水木机电 品牌质量 小型熔炼电炉
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

影响中频熔炼炉坩埚的使用寿命因素有

- 1、炉衬耐火材料
- 2、铺炉工艺

铺炉质量对炉子的寿命和安全有着重要的意义。铺炉时先检查线圈是否有损伤，如有，则在损伤部位涂刷绝缘漆，四川中频熔炼炉，将其修复；再用水玻璃拌耐火泥修平炉墙，并将炉墙及炉底清理干净；依次铺设事先按尺寸剪好的云母板、报警不锈钢网、石棉布；用铜芯线接好报警不锈钢网穿出炉子线圈外，再用三个涨圈在铺好石棉布的炉子炉墙下、中、顶部涨紧；铺好的炉子，应盖好，避免杂物落入其中。

- 3、筑炉工艺
- 4、烘炉工艺

烘炉是为了获得烧结层的过程，烧结层的好坏直接影响到了炉子的使用寿命，烘炉是一个重要的环节。炉腔筑好后，应立即进行烘炉；烘炉前，检查电气设备、冷却水系统是否正常；烘炉时要严格按烘炉工艺进行。烘炉工艺是烘炉过程中的关键因素，具体要点：要控制好加热速度，特别是烘炉早期，如果加热速度过快，炉衬中的水分排出过快则容易形成裂纹，使炉子的寿命大大缩短。当炉衬被加热到573℃时，炉衬中的α-石英快速转化为β-石英，小型熔炼电炉，体积膨胀0.82%。温度继续升高，中频熔

炼炉原理， α -石英在870℃转化为 β -鳞石英，体积膨胀16%。在石英相变过程中膨胀过快将容易引起裂纹甚至剥落，因此在400℃加热到600℃时，小型熔炼电炉哪家好，加热速度应减慢，而在870℃时应保温1h~2h，使其能缓慢且完全的相变。烘炉后阶段为烧结保温，烧结温度根据具体耐火材料而定，小型熔炼电炉公司，一般希望能得到厚度为炉衬厚30%的烧结层，因此，小型熔炼电炉加工厂，一般烧结温度高于出铁温度50℃~100℃。

5、用炉工艺

炉子使用过程的各种工艺对炉子的使用寿命也相当重要，各种操作不当均可能会降低炉子的使用寿命。

提高感应电炉坩埚的使用寿命是每一个铸造工作者追求的目标，对企业也将有重大意义。

泉州水木机电设备有限公司是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！

中频加热设备的应用

- 1、煤矿用截齿的焊接；
- 2、机床导轨的淬火处理；
- 3、直径30以下螺栓的热变形；
- 4、矿山用一字钎头和梅花钎头的焊接；
- 5、直径30以下的螺母的热变形；
- 6、直径300以下链轮的热处理；
- 7、直径80以下工件的横截面处理；

泉州水木机电设备有限公司是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！

中频熔炼炉的工作原理

中频熔炼炉是利用其发出的高周波大电流流向被绕制成环形状或需要的加热感应线圈，高周波感应通常是用紫铜空心管制作而成。经过领先的电路体系在被加热的金属内部发生高频磁场，高频磁场依据高频感应原理在被加热的金属内部发生高频电子磕碰，然后发生热量使金属温度敏捷上升。中频熔炼炉利用的电磁感应加热方式，以热效高、发热快、省电节能、安全可靠的独特优势，深受业内人士喜欢！

泉州水木机电设备有限公司是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！

小型熔炼电炉公司-水木机电-品牌质量-小型熔炼电炉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）是从事“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”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：陈经理。