

广州铸铝发热圈改造新升级

产品名称	广州铸铝发热圈改造新升级
公司名称	广州能之原环保科技有限公司
价格	60.00/套
规格参数	品牌:能之原 型号:铸铝发热圈 产地:广州
公司地址	广州市黄埔区黄埔东路2486号2楼206室
联系电话	18145727953

产品详情

作为塑料加工行业的嵌入式电热圈制造商，能之原环保公司提供数千种可供立即使用的标准设计，我们的嵌入式产品基于多年的知识，为众多设备制造商开发了这些嵌入式加热圈产品。我们的铸铝加热圈由铝，青铜或其他合金制成，可用于各种加热应用。用于各种行业，包括半导体和塑料加工，包装机械，食品服务，造纸，粘合剂，医疗设备，热压机和纺织品制造。铸铝电热圈可用于需要加热的任何行业。

我们的设计和生产能力涵盖了从大体积铸铝发热圈，我们通过所有设计和生产过程的高度垂直集成来实现，由于其耐用性，铸铝电热圈是理想的选择。这些坚固的铸铝加热圈几乎可以承受任何环境。此外，铸铝加热圈还具有以下优点：

1铸铝电加热圈的温度范围很广，铸铝加热圈可用于高达700 ° F (371 ° C) 的应用中，铸铝发热圈可用于温度高达1400 ° F (769 ° C) 的应用中

2铸铝铸铝加热圈可以制造复杂的几何形状，以用于定制应用。它们可以作为功能部件集成到机器或过程中，而不仅仅是铸铝加热圈。这样可以节省复杂组件中的空间，以有效地确保将热量引导到需要的地方

3铸铝发热圈可以加工成严格的公差，以实现的应用

的加热方法。优化了元件布局，以确保热量通过工作表面传递，从而实现加热

设计用于均匀加热。加热圈可以设计成在单独的受控区域内布置多个元件，以更好地控制加热过程

定制铸铝加热圈

能之原公司生产定制的铸铝加热圈是一种独特的热源，可以适应许多高性能应用。铸造发热圈基本上是加热的零件或工具，可以概念化并集成为各种设备中的组件，例如热熔胶，食品服务，医疗，包装，油漆喷涂，半导体和工艺管线。加热元件铸成铝，青铜，铁或其他金属，并且是终金属零件的组成部分。这允许以大的铸铝电热圈效率进行操作，并且不需要提供发热圈作为附接到机加工部件上的第二部件。它旨在消除对多个零件的采购和组装的需求，并为您的应用提供更统一的热处理过程。无论您是基本概念还是具有规格的完整图纸，能之原工程技术都能协助您指定适合您的应用的嵌入式加热零件的过程。根据要求，可以嵌入其他组件，例如接线盒，螺纹配件，专用管或温度传感器。

我们的加热圈被用作全世界塑料加工设备热处理的标准，我们用于挤压应用的电动铸件产品的工程设计基于我们在为大的设备制造商开发这些产品方面的多年知识。能之原具有数千种可供立即使用的标准模具设计，也可以根据您的应用定制设计铸型加热圈。我们内部的工具能力可以迅速生产出市场上可用的任何设计。能之原设计和制造定制的铸铝电加热圈加压板加热圈是一种通用的嵌入式设计，可以适应多种应用，典型的用途是传热压力机，食品服务设备，模具铸铝加热圈，包装设备和商用预热器。

压板发热圈由铝或青铜合金制成，由管状加热元件组成，该加热元件的设计和成型可在铸件的工作表面上提供大的效率和温度均匀性。该铸压板加热圈还可以设计与整体的散热管或用于冷却应用独立的冷却盘。

嵌入式环形加热圈可用于各种冲压，成型，密封和加热应用。它们还是云母式环形加热圈的直接替代品。铸件加热元件采用低调设计，坚固耐用，非常适合连续生产应用。环的设计可以包括安装特征，例如铸件安装凸片，螺纹嵌件和钻孔。环形加热圈也可以设计为热冲压应用的模具。

立即设计定制的嵌入式加热圈

作为一家通过ISO9001认证的公司，能之原具有为几乎所有应用制造热解决方案的经验和能力。我们的精密加工使我们能够加工复杂的几何形状和严格的公差，以用于定制的铸铝加热圈应用。我们是一家垂直整合的公司，这意味着我们制造所有的加热元件以及发热圈中的许多自定义组件。我们的质量控制和制造过程是的，非常适合您下一个定制的嵌入式加铸铝电圈。

铸造材料 高工作温度

铝443 800 ° F (427 ° C摄氏度)

铝319/356 371 ° C (700 ° F)

青铜/铜合金 1400 ° F (769 ° C)

铁 900 ° F (482 ° 摄氏度)

如果需要，可以使用其他铸造材料。

铸造工艺-Durocast烫发模具使用钢制性模具。没有用于特殊铸件和短生产周期的烘烤砂。

机械加工-进行CNC加工以获得严格的公差和复杂的配置。根据规格提供磨光表面处理。可以进行砂带打磨，研磨和抛光以满足应用规范。

标准机器加工范围：64到125 rms。

每个规格的精加工：8至32 rms。

标准平面度：砂带磨光.015，磨光.005，磨光.001

孔，切口，热电偶套管-

用于插入温度测量探头的安装或间隙孔，切口和热电偶套管，可根据您的规格进行铸入或加工。

嵌件-螺纹螺柱，精密零件，衬套和特殊设计的零件应准确浇铸到位。

电气-电阻公差NEMA标准+ 10%-5%

大型加热圈可使用三相。大功率密度取决于尺寸和应用。咨询能之原工程师。

UL组件识别-根据文件E110394识别DA系列嵌入加热圈。

检验/测试

符合UL 499和UL 1030的电气

使用坐标测量机按规格标注尺寸

符合MIL-Q_9858A的质量标准

铸铝加热圈的安装和维护准则

始终确保将嵌入式加热圈正确安装到应用程序上，以免扁平加热圈变形或桶形加热圈“走动”。初次启动后，重新拧紧加热圈安装，以确保接触表面。定期检查螺栓或皮带并根据需要进行维护。牢固拧紧所有液冷连接，以免内部蒸汽压力引起破裂，铸造C6接头或铜焊连接是可靠的。正确维护这些连接，以免泄漏会损坏铸铝加热圈，请勿同时进行加热和冷却操作，以免冷却管受到热冲击。在操作加热圈之前，请先安装适当的温度控制器，以确保免受可能损坏加热圈或设备的过热情况的影响。定期更换温度传感器是很好的预防性维护。

电气端子必须正确绝缘，并拧紧以确保安全操作，所有加热圈安装必须正确接地，所有电气端子必须根据适用的《电气安全规范》和OSHA规定进行。

请勿在设计电压和温度范围之外使用铸铝加热圈，这将导致加热圈发生故障。维修之前，请务必断开加热圈的电源。