

手持式感应加热设备



单位：苏州吉宇鹏电源科技有限公司

地址：江苏省苏州市吴中区沈东路 89 号

电话：0512-62995660

传真：0512-62995660

感应钎焊的工作原理

1、感应加热介绍

感应加热是一项先进的金属加热技术，是国家倡导的节能减排技术之一。

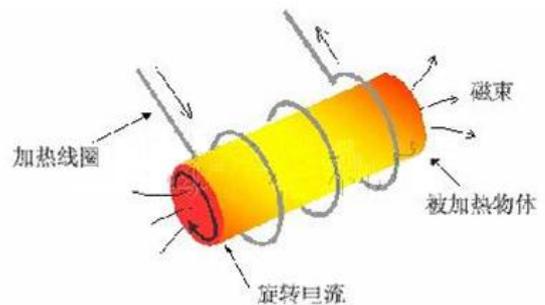
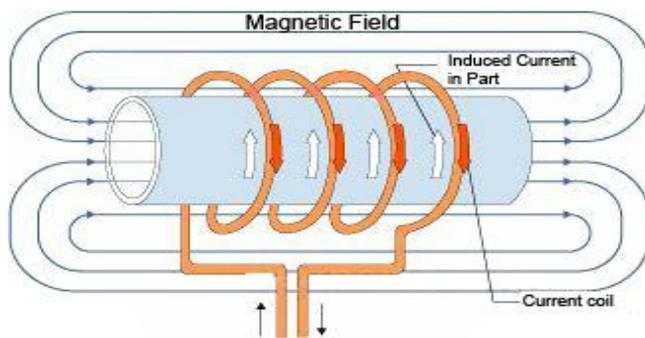
广泛应用于金属热处理、淬火、透热、熔炼、焊接、热套等众多领域。

感应加热与气体燃烧加热或者通电加热相比，具有非接触、速度快、效

率高、工序简单、容易实现自动化等显著优点, 并具有零排放、无污染和节能等优势, 对国民经济发展具有重要意义。

感应加热原理

感应加热方式是通过感应线圈把电能传递给被加热的金属工件, 然后电能再在金属工件内部转化为热能, 感应线圈与金属工件并非直接接触, 能量是通过电磁感应传递的。因而我们称这种加热方式为感应加热。



感应钎焊的组成

1.1 感应加热电源-----提供工件加热所需能量

1.2 感应线圈-----保证能量被完整、均匀、稳定的传递到工件



1.3 工件、钎料-----具备感应钎焊所需的材质和工艺外形



五、设备介绍

- 手持式感应加热设备对于复杂并难以接近的工件或车间位置，都可实现感应钎焊，体积小，节省空间，



方便移动，操作简单。

- 钎焊时无需把批量工件搬运或存放在钎焊设备附近，是在线钎焊的理想选择。
- 更高效的工作环境，火焰加热的工作环境恶劣，从而降低了操作人员的工作热情和生产效率，而感应加热安静舒适并不会导致周边环境升温。
- 感应加热的可控性及精准的热量传递，在最大程度上降低了过热的风险，从而避免加热工件损坏，降低了损耗度。
- 降低成本：高效和精确的加热过程意味着你一次就可以把事情做好，将废料、返工和能源消耗都降到最小。

应用于制冷暖通行业，汽车行业，家用电器行业，医疗器械等。



适应工艺：空调制冷阀件、冰箱冰柜管路件、太阳能配件、压缩机部件、洗衣机（管与管的连接管与外壳的连接、管与阀门的连接）、汽车配件中蒸发器和压缩机的连接、电动机的短路环等钎焊工艺。

手持式数字感应加热设备技术参数



苏州吉宇鹏电源科技有限公司

电话：0512-62995660 地址：江苏苏州市吴中区沈东路 89 号

型号	手持式感应加热设备
工作模式	手动模式、自动模式
加热电流设置段数	3 段
工作状态显示内容	时间、电流
报警界面	过流、过压、欠水、欠压、缺相、过热等
型号	PHC-30
输出功率	3-30KVA
输出频率范围	10-50KHz
主分机电缆长度	2-5M
输入电压	380V±10%
输入频率	50/60Hz
输入功率因数	0.95
最小断路器	3P-63A
进水最高水温	35°C
水压 最大/最小	4/6bar
工作环境温度	+5°C--+50°C



苏州吉宇鹏电源科技有限公司

电话：0512-62995660 地址：江苏苏州市吴中区沈东路 89 号