

中频锻造炉生产厂家 中频锻造炉 无锡捷兴机电公司

产品名称	中频锻造炉生产厂家 中频锻造炉 无锡捷兴机电公司
公司名称	无锡捷兴机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市新吴区五洲国际工业博览馆香港街86栋10 5-106
联系电话	13806194773 13806194773

产品详情

中频锻造加热炉主要应用：

中频整料加热炉 - 应用于 18以上钢、不锈钢、铜、铝等的规则圆棒料、方形料或其它形状毛坯料等的连续透热;主要用于料整体连续加热。中频锻造加热炉由 中频电源、补偿电容箱及工作台、感应圈、送料机构等组成。根据不同的应用要求，还可能配制红外测温仪，控温仪及送料、卷料等装置。

中频锻造加热炉主要特点：

(1) 频率范围大，从1KHZ—20KHZ，可根据具体加热工件的直径，选择合适的频率。

(2) 中频锻造炉整料加热时，感应圈长度为500mm
—1.2米长，同时有多根料在加热，更加保证了透热的效果;

(3)中频整料加热炉采用连续加热方式，感应圈内部的负载比较均衡，中频锻造炉哪家好，克服了整个加热过程中，单根棒料负载从室温升至1100 时，负载巨大的变化而引起的设备实际加热功率的巨大变化，使整个连续加热过程中，设备的实际功率都可以保证在额定功率值的85%以上，设备得以有效利用。

(4)加热铜和铝等有色金属时，通过合理设计感应圈和电容，设备的实际功率也可以发挥到功率的85%以上，加热铜时达到3.5KG/KW?小时的加热能力。

(5) 比起可控硅中频电源，不仅体积小，维护方便，更可省电15~20%.

当您需要用锻造中频加热炉时，可以自己选择设备功率及效率。

中频加热锻造炉在生产中后热处理的质量检验通常包括淬火，表面淬火，回火后的检验。

1)变形。淬火变形按要求进行检查，如变形超过规定，应再经校直处理，如因某种原因无法校直，而变形量又超过加工余量时，可做返修处理，方法是将工件在软态校直后再淬火回火重新达到要求，一般工件淬火回火后的变形量，不大于2/3到1/2余量。

2)开裂。任何工件表面不许有裂纹，因此热处理件都必须100%检查，应该重点检查应力集中部位、尖角、键槽、薄壁孔、厚薄交界处和突出与凹陷处等等。

3)过热与过烧。中频加热锻造炉过热与过烧用金相显微镜检测，工件淬火后，不许有粗针状马氏体过热组织及晶界氧化的过烧组织，因为过热与过烧会引起强度降低、脆性增大极易开裂。

4)氧化与脱碳。加工余量小的工件，氧化与脱碳要控制的严一些，中频锻造炉生产厂家，对切削刀具与磨具来说，不允许有脱碳现象，在淬火件发现严重氧化与脱碳时，加热温度一定过高或保温时间过长，因此必须同时作过热检验。

5)软点。软点将造成工件磨损及疲劳损坏，故不许有软点，其形成原因多为加热与冷却不当或原材料的组织不均匀，存在带状组织及残留脱碳层等等，出现软点后应及时进行返修处理。

6)硬度不足。中频加热锻造炉通常工件淬火时加热温度太高，残余奥氏体太多会引起硬度的降低，中频锻造炉，加热温度偏低或保温时间不足，以及淬火冷却速度不够、操作不当等都会造成淬火硬度不足。对上述情况只有进行返修处理。

7)盐浴炉。高中频及火焰淬火的工件，不许有现象。

经过后热处理的零件表面不许有腐蚀，磕碰、缩径、损伤等缺陷。

中频炉加热装置具有体积小，重量轻、热加工质量优及有利环境等优点正迅速淘汰燃煤炉、燃气炉、燃油炉及普通电阻炉，是新一代的金属加热设备。中频炉是铸造锻造及热处理车间的主要设备，其工作的稳定性、可靠性及安全性是流水作业的铸造锻造及热处理生产线正常稳定工作的保证。

中频炉在热加工领域有着很好的发展前景如主要生产锻造前加热炉，透热炉以及用于：透热、轧制、锻造、弯管、热处理(淬火)、焊接等工艺的感应加热。

中频锻造炉生产厂家-中频锻造炉-

无锡捷兴机电公司由无锡捷兴机电设备有限公司提供。无锡捷兴机电设备有限公司是江苏无锡,行业设备的见证者,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。在无锡捷兴机电公司领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创无锡捷兴机电设备更加美好的未来。

