

高频感应加热设备价格 天津高频感应加热设备 无锡捷兴机电设备

产品名称	高频感应加热设备价格 天津高频感应加热设备 无锡捷兴机电设备
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

齿轮高频淬火工艺

1.工作条件是速度不大、中等载荷、断面比较大的齿轮，如铣床工作台变速箱齿轮：

工艺要求为在840 -860 时高频淬火和油淬，在600 -650 时进行回火，所选材料为40Cr、42SiMn，一般的硬度要求在HB200-HB230.

2.工作条件是中等速度、中等载荷、受不大的冲击下工作的高速机床走刀箱、变速箱齿轮：

工艺要求为调质后在860 -880 时高频加热机淬火和乳化液冷却，在280 -320 时进行回火，所选材料为40Cr、42SiMn，硬度的要求为HRC445-HRC50.

3.工作条件是高速、高载荷、齿部要求比较高硬度的齿轮：

工艺要求为调质后在860 -880 时高频淬火，乳化液冷却，在180 -200 时回火，所选材料为40Cr，一般硬度要求为HRC50-HRC55.

4.工作条件是高速、中载荷、受冲击齿轮，如机床变速箱齿轮，龙门铣床的电动齿轮：

工艺要求为900 -950 进行渗碳，直接淬火或是800 -820 时高频淬火和油淬，在180 -200 时进行回火，所选材料为20Cr、20CrMn，一般硬度要求为HRC58-HRC63。

5.工作条件是在高速、重载荷、受冲击、模数大于6的齿轮：（退火、正火的缺陷）

工艺要求为一般在900 -950 渗碳，降温到820 -850 高频淬火，在180 -200 时回火，所选材料是20CrMnTi、20SiMnVB、12CrNi3，一般硬度要求为HRC58-HRC63.

6.工作条件是传动的精度高，要求具有一定耐磨性的大齿轮：

工艺要求为850 -870 进行空冷，在600 -650 进行回火，所用材料为35CrMo，高频感应加热设备供应商，一般的硬度要求HBB255-HBB302.

高频焊机又称高频感应焊机、高频感应加热设备等。可完成各种金属工件的热处理工艺，如淬火、焊接、透热、热锻、熔化等。以改善金属工件的物理性能，高频感应加热设备价格，满足金属工件的使用要求。这种感应式高频焊机采用非接触加热，速度快，工件质量好。在现代制造业中有广泛运用。高频焊机可焊接金属工件、车刀、钻头、镗、汽车零件等，应用广泛。1.整体锻造、局部锻造和钻压。2.焊接：各种金属产品的钎焊、刀片的焊接和铜管的焊接(可用于光缆制造行业钢带的搭接焊接)。3.热处理：金属淬火、退火和回火;特别是局部处理(可用于在光缆制造工业中从金属带上剥离护套材料)。4.熔炼：铸造熔炼、gui金属熔炼和实验室小规模熔炼。

经过我们长期的试验，总结出：通过高频感应连续式淬火的输出功率与工件移动速度对淬硬层深度的影响与分析，得到了速功比(工件移动速度 /淬火输出功率)与淬硬层深度成正比关系。制定了速功比相同的6组工艺，拉伸与冲击试验表明，天津高频感应加热设备，功率为82%x80KW，工件移动速度为5498mm / min感应淬火工艺处理的连杆具有的综合机械性能。连杆表面组织SEM观察表明：优选的工艺处理的连杆表层淬火马氏体粒较原工艺处理的要细小，表面 淬火应力较小。高频感应加热设备虽然可以针对很多工件淬火，但是选择合适的型号，合适的工艺也是很重要的。

高频感应加热设备价格-天津高频感应加热设备-无锡捷兴机电设备由无锡捷兴机电设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。无锡捷兴机电设备有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为行业设备具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!