

# 中频锻造炉公司 中频锻造炉 无锡捷兴机电

产品名称	中频锻造炉公司 中频锻造炉 无锡捷兴机电
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105-106
联系电话	13806194773 13806194773

## 产品详情

大型锻造的余热淬火相关常识，大型铸件的余热淬火主要包括安全可控的加热系统、合适的铸件热淬火温度的确定、有效的操作等主要内容。然而，许多人对大型铸造热淬火知之甚少。因此，针对这种情况，下面首先给我们具体介绍一些铸件的热淬火。

### 一、安全可控的供暖系统

在各种加热方式中，中频锻造炉报价，中频感应加热更为稳定可控，因此锻坯加热系统适合中频感应加热，配有红外测温仪和通道温度分离系统，有利于加热温度的控制和不合格物料的分。在大批量生产中，经常用目测仪测量破碎物料的实际温度，并及时校准温度探头，使其安全可控。

### 二、确定其适用于铸造和热淬火温度，并可用于控制温差。

根据试验确定合适的铸件余热淬火温度，淬火温度由钢的品种、锻件的外形尺寸和力学性能要求决定。淬火温度是亚共析钢(a

a)或过共析钢(a.m~an)转变临界点以上的某一温度值。在实际操作过程中，可以控制铸件的加热温度。锻造后停留时间不大于60s;铝合金20s ~ 60s

配备红外测温仪和低温报警系统，当手部温度低时，系统报警，工件及时检测;当锻造温度稳定，铸造工艺稳定时，系统可配备工艺时间测量报警系统，操作过程结束后，达到控制淬火温度的目的。

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，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，中频锻造炉公司，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，中频锻造炉哪家好，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。

产品的主要特点：

- 1、采用国际公司优派克IGBT功率器件及的逆变技术，100%负载持续率设计，功率下24小时运行，高可靠性保证。
- 2、自控型可调节加热时间、加热功率、保温时间、保温功率和冷却时间；大大提高了加热产品的质量和加热的重复性，简化工人的操作技术。
- 3、重量轻、体积小、安装简单，接上380V的三相电源、进水、出水即可，几分钟可完成。
- 4、占地，操作简单，几分钟可学会。
- 5、特别安全，输出电压低于36V，免除高压触电危险。
- 6、加热达90%以上，能耗仅老式电子管高频的20% - 30%，待机状态下几乎不用电，而且可24小时连续工作生产。
- 7、感应器可自由快速拆装更换，超快速加热大大减少了工件的氧化变形。
- 8、取代氧气、、燃煤等危险物品加热的环保产品，无明火生产更安全放心。
- 9、该设备具有过流、过压、超温、缺水、缺相等完善的自动保护功能，并配有故障自诊断报警系统。
- 10、该设备具备恒定电流和恒定功率的控制功能，极大地优化金属的加热过程，实现、快速加热，产品

的优越性能得到充分发挥。

中频锻造炉公司-中频锻造炉-无锡捷兴机电(查看)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!