

晶辉电气感应加热设备 宁夏引导轮淬火机床定制

产品名称	晶辉电气感应加热设备 宁夏引导轮淬火机床定制
公司名称	保定晶辉电气设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	保定市长城北大街西百楼工业区
联系电话	13703289001

产品详情

本设备专门用于焊管切割锯片齿部、大规格盘类零件的圆周表面的连续淬火。

机床主要特点

- 1、可实现锯片齿部及盘类零件圆周表面的连续扫描淬火。
- 2、采用PLC控制，操作方便，显示直观，可根据锯片的不同尺寸(直径、厚度等)、工艺要求，编制及储存多种热处理工艺程序。
- 3、设有感应器二维调整机构(手动或电动)，便于感应器与工件之间间隙调整。
- 4、控制系统预留淬火加热及冷却水控制接口，可根据工艺要求对工件的加热及冷却过程进行全程控制。

主要技术参数:

工件直径:300~2200mm

淬火速度:3~50mm/s

感应器移动距离:1000mm

锯片重量:500Kg

保定晶辉电气设备有限公司生产各种高中频淬火机床，固态感应加热电源，电子管高频电源，SCR电源，便携式感应加热设备。欢迎您来电咨询。

热处理工艺——表面淬火、退火工艺、正火工艺

去应力退火的加热温度低于相变温度 A_1 ，因此，在整个热处理过程中不发生组织转变。内应力主要是通过工件在保温和缓冷过程中消除的。为了使工件内应力消除得更，在加热时应控制加热温度。一般是低温进炉，然后以 $100\text{ }^\circ\text{C/h}$ 左右得加热速度加热到规定温度。焊接件得加热温度应略高于 $600\text{ }^\circ\text{C}$ 。保温时间视情况而定，通常为 $2\sim 4\text{h}$ 。铸件去应力退火的保温时间取上限，冷却速度控制在 $(20\sim 50)\text{ }^\circ\text{C/h}$ ，冷至 $300\text{ }^\circ\text{C}$ 以下才能出炉空冷。

保定市晶辉电气设备有限公司生产制造各种各样高中频引导轮淬火机床定制，固体感应加热设备，整流管高频电源，SCR开关电源，手持式中频感应加热。商品环保节能率，返修率低，欢迎你拨电话咨询。

热处理方法——感应淬火、退火工艺、淬火加工工艺不淬火是将铁碳铝合金加温到 $A_{c1}\sim A_{c3}$ 中间温度，超过不铁素体化，随着迟缓水冷却的退火工艺。不淬火关键适用中、高碳钢和高合金钢锻轧件等，其目的地是优化机构和减少强度，加温温度为 A_{c1} ，隔热保温后迟缓水冷却。