

# 辽宁粉末冶金淬火机床直销 晶辉电气

产品名称	辽宁粉末冶金淬火机床直销 晶辉电气
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

购买粉末冶金淬火机床直销时务必注意什么？1、该设备的连续工作时间；不断工作时间长，相对性选用功率略大的感应加热设备。2、高频感应线圈设备的联线间隔；联线长，甚至务必运用试压电缆线连接，应相对性选用功率非常大的感应加热设备。3、高频制作工艺；一般来说，热处理工艺、电弧焊接电焊焊接等工艺，相对性可以功率选小一些，频率选高一些；热处理、淬火等工艺，相对性功率挑大一些，频率选低一些；红冲、热焯、冶炼厂等，务必高频实际效果十分的好工艺，则功率应获得更高，频率选好更低。

粉末冶金淬火机床直销主要特点：1、机床能够完成工件的夹装、旋转分度、检测、工件自旋转、感应器升降、喷淋淬火等动作，系统完成加热全过程动作的自动控制。2、回转工作台采用数控分度或分割器分度，重复定位精度高。3、在加热工位，设置有独立的工件自旋转驱动装置，可实现工件旋转速度的无级调节。4、感应器升降采用伺服电机驱动，升降无级调节，定位精度高。5、配有淬火变压器及感应器X-Y双向微调装置，便于工件与感应器之间的6、配备了较完善的隔离防护装置，整体防护，可有效防止淬火液飞溅。

本系列机床主要用于机床床身导轨及镶钢导轨的感应淬火，控制系统采用数控(CNC)或程序控制(PLC)两种方式，机床型号为GCK(J)W。

- 1、可实现各种类型导轨面的连续加热喷淋淬火、分段加热喷淋淬火等工艺。
- 2、采用数控(CNC)或程序控制(PLC)，操作方便，显示直观，可根据不同工艺要求，编制、储存多种热处理工艺程序。
- 3、通过控制系统，自动调节感应器与导轨之间的间隙，可确保淬火硬化层深度均匀一致。

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。