

益阳弹簧钢丝生产线定制 晶辉电气加热设备

产品名称	益阳弹簧钢丝生产线定制 晶辉电气加热设备
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

冷成形扭簧钢丝按生产制造加工工艺不一样可划分为三类。 铅浴等温解决冷拔钢丝这类生产流程的主要特点是,钢丝在冷拔全过程中通过一定的迅速等温制冷的工艺流程随后冷拉成所需求的规格。以T8 A钢为例子先将淬火态钢丝酸洗钝化通过三次冷拉拔使总的拉拔量为50%随后钢丝以3.5m/min的速率通过热处理炉,加温到890~920 ° C马氏体化温度在500~550°C的铅浴中等温:转化成屈氏体机构,随后经多次拉拔至所必须直径。这类钢丝主要是60、70、65Mn牌号,大抗压强度可达3000MPa以上,且具有较高的可塑性。用该类钢丝冷卷扭簧,只需在200~300 ° C下开展除去内应力回火,以清除内应力并使扭簧定型。

弹簧钢丝生产工艺流程全过程：线缆 预酸洗 酸洗 施工放线 二次填补酸洗 水清洗 加热催化反应 常压磷化处理 结合 擦洗 当然烘干处理 拉拔。从二次填补酸洗逐渐进到持续线上生产流水线。生拉弹簧钢丝生产流程：（钢）盘条--表面处理--金属拉丝（床垫子刚丝可以用此方法）。铅淬火弹簧钢丝：在盘条规格或冷拔的正中间规格型号开展铅浴淬火，随后再开展表面处理和金属拉丝。热镀锌弹簧钢丝：通常在产品规格开展热渡或电镀工艺，也是有选用盘条酸洗热镀后冷拔到规定大小的。

弹簧钢丝生产线是于各类弹簧钢丝感应淬火的热处理生产线。本生产线采用的设备配置、布局及“水淬火+感应回火”工艺。

淬火加热设备

1#加热电源：直流功率500KW 2#加热电源：直流功率160KW

3#加热电源：直流功率160KW 4#加热电源：直流功率50KW

回火加热设备

1#加热电源：直流功率250KW 2#加热电源：直流功率50KW

生产线产量

2~2.5吨/小时