

通涌中频电炉高频齿轮淬火炉

产品名称	通涌中频电炉高频齿轮淬火炉
公司名称	惠州市通涌五金机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省惠州市博罗县园洲镇土瓜围工业区
联系电话	86-07526806151 13825766114

产品详情

[通涌中频电炉高频齿轮淬火炉](#)

一、感应加热技术概述

根据频率大致可分为三类：电子管高频、可控硅中频、超音频。

高频（200KHz）适用于小模齿轮的淬火，这类设备对于较大的齿轮和工件来说频率太高，淬层过浅(1mm以下)，不耐磨。

可控硅中频（4KHz）适合冷轧钢带类轧辊等大型的工件淬火和透热，对于一般的齿轮来说频率过低，淬层一般在5mm以上，对于一般齿轮来说变形太大，噪音大，加热速度慢，用电量大，成本高。

超音频感应加热（35KHz），适合一般的齿轮链轮，和中小工件，淬层1.5—5 mm小轴 ϕ 250以下的齿轮、花键柱可一次淬成，250mm以上单齿淬，性能也比较合适，最大曾做过直径4m（中国纺织郑纺集团）。此频率的适用面更为广泛，更适合一般的工件表面处理。

总的来说，三类加热设备无高下之分，只是适用范围有所不同，但是对于常见的的工件来说，高频淬的浅。中频淬的深，超音频更为合适，也更省电比高频省电30%，比中频省电20%；性能稳定，不会因为长时间使用发生故障影响生产；保护齐全：过电、过流保护；加热速度快，无氧化层，变形小；体积小重量轻，安装方便；感应器与变压器隔离，安全可靠。

二、机型产品技术参数

WH-VIII-120型感应加热设备

本机型突出特征为：分体式结构。

技术参数：

型号:WH-VIII-120

输入功率:120KW

输入电压:三相 $380 \pm 10\%$ 50-60HZ

振荡频率:15-35KHZ

冷却水压: 0.05MPa

重量:340kg

体积:主 $1200 \times 700 \times 1870\text{mm}^3$

分 $650 \times 900 \times 760\text{mm}^3$

应用范围：齿轮、曲轴、凸轮轴、链轮、机床导轨淬火。大直径的螺栓、螺母的热墩。汽配、摩配、扳手等零部件的热处理。钢丝热处理。有色金属熔炼。WH-VIII-160型感应加热设备。

本机型突出特征为：分体式结构。

技术参数：

型号:WH-VIII-160；输入功率:160KW；输入电压:三相 $380 \pm 10\%$ 50-60HZ

振荡频率:15-35KHZ；冷却水压: 0.05MPa

体积:主 $650 \times 480 \times 1440\text{mm}^3$ ；分 $500 \times 800 \times 580\text{mm}^3$

特别适用于：曲轴、凸轮轴、齿轮、机床导轨淬火。较大直径的螺栓、螺母的热墩。金属带热镀、钢丝热处理。

三、齿轮淬火

1. 160型：（直径）350、m（模数） 10 全淬

400以上、m 10 直线扫描淬火

400以上、m > 15 一般用方型感应器扫描淬火

250 轴直接淬火

2. 120型： 300、m 10 全部淬火

400、m 10 直线扫描淬火

400、m 15 方型扫描淬火

200 轴直接淬火