

安庆高频退火机 高频退火机的 无锡捷兴机电设备

产品名称	安庆高频退火机 高频退火机的 无锡捷兴机电设备
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10 5-106
联系电话	13806194773 13806194773

产品详情

高频淬火机指利用高频电流(30K-1000KHZ)使工件表面局部进行加热、冷却，获得表面硬化层的热处理方法。这种方法只是对工件一定深度的表面强化，而心部基本上保持处理前的组织和性能，因而可获得高强度，高耐磨性和高韧性的综合。又因是局部加热，所以能显著减少淬火变形，降减能耗。正是因为高频淬火拥有上述这些特点，因而在机械加工行业中广泛被采用。

高频淬火机采用感应加热，工程师解释感应加热的原理是：工件放到感应器内，高频退火机厂，感应器一般是输入中频或高频交流电

(1000-300000Hz或更高)的空心铜管。产生交变磁场在工件中产生出同频率的感应电流，这种感应电流在工件的分布是不均匀的，在表面强，而在内部很弱，到心部接近于0，利用这个集肤效应，高频退火机的价格，可使工件表面迅速加热，在几秒钟内表面温度上升到800-1000oC，而心部温度升高很小。

用高频淬火设备进行真空淬火应注意的问题有哪些

高频淬火设备功率选择，原则上：工件要求淬硬层越浅，频率应越高。1mm以下超高100-500KHZ，1-2.5mm超音频20-100KHZ，2.5mm以上中频1-20KHZ;

工件的摆放方式，真空热处理畸变小是其一大优点。但工件摆放方式不同，其畸变量也不同。同时，工件的摆放方式对硬度均匀性也有重要影响。由于真空热处理是以辐射方式加热的，摆放方式不好势必遮喇。由于真空热处理是以辐射方式加热的，安庆高频退火机，摆放方式不好势必遮路(气淬时)和油的循

环(油淬时)，工件与工件之间应有一定的间隙。这样，可使料筐中各部位的硬度均匀一致，对于细长杆应有适当的夹具，能够悬挂放置的尽量悬挂，这样，在高温时可减少畸变。壁厚不均的工件要考虑正辐射和背辐射的差异，要合理摆放，高频退火机报价，尽可能保证各部位升温一致，减少畸变。

高频焊接机在焊接车刀时的注意事项

- 1、焊接的地方有多大、什么形状就把焊片剪成什么样的形状。
- 2、把剪好的焊片和工件一同放在要焊接的工件上。
- 3、把摆放好的焊接工件平整的放入高频焊机感应线圈正中。
- 4、踩下高频焊机上面脚踏开关开始加热，在加热的时候要适当放入银焊粉或硼砂等助溶剂，直至焊片融化填满焊缝同时用镊子或其他物体按住所需焊接的工件防止焊不到位。
- 5、把被焊接的工件从感应线圈中取出放在操作台待空冷，即可完成高频焊接工艺。

高频焊接机特别适用于：硬质合金锯片焊接。

安庆高频退火机-高频退火机的价格-无锡捷兴机电设备由无锡捷兴机电设备有限公司提供。无锡捷兴机电设备有限公司是从事“高频感应加热设备,中频熔炼炉,高频淬火设备,高频加热机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：王经理。