

# 淬火专家

产品名称	淬火专家
公司名称	淬火炉中国郑州华尔威电炉制造公司
价格	5000.00/台
规格参数	
公司地址	郑州市高新区合欢街10号
联系电话	0371-56685040 15890055215

## 产品详情

### 轴承套淬火设备厂家详细介绍

轴承套淬火设备厂家详细介绍---我们郑州华尔威建立多年以来，以恪守诚信，不断进取来激励我们，在多年以来更是使我们的产品一次次的创新改进，我们有良好的服务，以保证您对售后的忧虑。

郑州华尔威电子有限公司最新研发生产的新型轴承淬火设备高效节能省电、性价比优。公司同时也是国内最早研发采用IGBT器件的感应加热设备厂家，拥有深厚的技术积淀，在厚重技术积淀的基础上继续创新！

新型轴承套淬火设备应用领域：

1. 机床导轨淬火，齿轮整体淬火，较大齿轮单齿淬，链轮淬火，齿轮轴淬火，传动轴淬火
2. 轴类淬火，花键轴淬火，金属粉末重熔
3. 销子的斧头淬火，羊角锤淬火，钢丝钳刃口淬火，
4. 各种不锈钢容器退火拉伸
5. 汽车、摩托车零部件的局部热处理，各种机械零部件的局部热处理；
6.  $\phi$  400 以下齿轮的淬火处理，
7.  $\phi$  120 以下轴的淬火处理；
8.  $\phi$  500 以下链轮的淬火处理。

高效节能轴承套淬火设备突出优点：

1. 额定功率120KW用于高频淬火机淬火.郑州华尔威电子有限公司是专业生产高频焊接机、高频淬火机、IGBT中频感应加热设备、超音频淬火设备、超音频感应加热电源的厂家

目前国内最大的串联型大功率高频、IGBT中频、超音频感应加热电源的厂家;本公司研制的产品主要应用在机械行业的钎焊、热处理、锻造加热等多个领域。郑州华尔威公司一般根据用户的工件大小及生产节拍的要求等进行具体选用。(一) 焊类

1. 金刚石刀头的焊接，硬质合金锯片的焊接及金刚石刀具、磨具、钻具的焊接。
  2. 机械加工用硬质合金刀具的焊接。如车刀、刨刀、铣刀、铰刀等刃具的焊接。
  3. 矿山工具的焊接，如“一”字钎头、柱齿钎头、燕尾型煤钻头、钎杆钻头、各种采煤机截齿、各种掘进机截齿的焊接。
  4. 种木工刀具的焊接，如各种木工刨刀、铣刀和各种木工钻头的焊接。
- (二) 锻造、轧制类
1. 钢板加热，折弯成型。
  2. 标准件，紧固件的透热成型。
  - 3.

五金工具透热，如钳子，扳手等加热透热成型。4、探矿钎杆锥柄挤压。5、钢管透热成型如弯管等。

6、金属材料加热退火。如：铜管、钢管拉伸、弯管、砸头；铁丝、钢丝加热制钉；不锈钢制品退火、涨型。7、汽车后桥热装，电机转子，轴承，齿轮等工件的热装；（三）热处理类

1、各种五金工具、手工工具的热处理。如钳子、扳手、旋具、锤子、斧头等。2、各种汽车配件、摩托车配件的高频淬火处理。如：曲轴、连杆、活塞销、曲柄销、链轮、凸轮轴、气门、各种摇臂、摇臂轴；变速箱内各种齿轮、花键轴、传支半轴、各种小轴、各种拨叉等高频淬火的处理。

3、各种电动工具上的齿轮、轴等的高频淬火处理。

4、各种液压元件、气动元件的高频淬火的热处理。如柱塞泵的柱。

5、塞、转子泵的转子；各种阀门上的换向轴、齿轮泵的齿轮等的淬火处理。

6、金属零件的热处理。如各种齿轮、链轮、各种轴、花键轴、销等的高频淬火处理。

7、机床行业的机床床面导轨的淬火处理。高效节能、质优价廉、欢迎垂询!

2.行走速度:传动轴一次淬成,200mm—400mm/分钏(依截面尺寸而定)

3.用于齿轮淬火:如直径为160mm齿轮,只需10秒钟. 4.高频太浅不耐磨:中频太深,易变形;超音频正适合传动轴淬火.深度可在2—4mm范围调节,并能依厂家工艺参数要求而定.

5.淬火速度快,可达400mm/分,双导轨同时淬成.节能

,成本低,控制柜与变压器柜分置安装,操作方便,移动灵活.感应器用软连接结构,间隙易调,导轮定位。