

重庆立式淬火机床加工 晶辉电气感应加热设备

产品名称	重庆立式淬火机床加工 晶辉电气感应加热设备
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

保定晶辉电气设备有限公司生产各种高中频淬火机床，固态感应加热电源，电子管高频电源，SCR电源，便携式感应加热设备。欢迎您来电咨询。

热处理工艺——表面淬火、退火工艺、正火工艺

焊接件要求焊缝强度的零件用正火来改善焊缝组织，保证焊缝强度。在热处理过程中返修零件必须正火处理，要求力学性能指标的结构零件必须正火后进行调质才能满足力学性能要求。中、高合金钢和大型锻件正火后必须加高温回火来消除正火时产生的内应力。

有些合金钢在锻造时产生部分马氏体转变，形成硬组织。

本系列机床主要用于各种小型轴类、盘类等零件的感应淬火。该类机床设计为单工位，通过数控系统实现淬火速度及位置的控制，可大程度地满足工件的热处理工艺要求。此类机床包含单轴单驱动和单轴双驱动两类，单轴单驱动只能进行单轴淬火，单轴双驱动可实现两个相同工件同时淬火。

机床型号:GCKQ1030—GCKQ 1050

机架是淬火机床的主要基础件，必须有足够的刚性，结构力求简单，制造材料宜采用铸铁件或型钢焊接，应考虑防锈和积水的排放。立式淬火机床的机架为框架式、立柱式和龙门式；卧式淬火机床的机架为回转式、车床式和台式。

购买立式淬火机床加工时务必注意什么？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、热煨、冶炼厂等，务必高频实际效果十分的好的工艺，则功率应获得更高，频率选好更低。