机床导轨淬火设备

产品名称	机床导轨淬火设备
公司名称	郑州国韵电子技术有限公司
价格	1000.00/台
规格参数	
公司地址	郑州市高新技术产业开发区银屏路九号
联系电话	0371-86620369 15537166630

产品详情

郑州国韵电子技术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。郑州国韵电子是目前
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;国韵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。公司自主研究开发的产品高效塑料橡胶机械电磁加热节能设备(40KW风冷 /水冷电磁加热器)，是现有电阻式加热的最佳替代产品，广泛应用于塑胶制品、化工、医药、建筑型材等行业的加热节电，如塑料拉丝、吹膜、造粒、注塑等加 热；电缆生产挤出机、挤塑机等加热；热塑性塑胶管材、型材生产等加热；管道伴热、恒温控制加热等。其电热效率高达96%以上，同等条件下比电阻加热节电 30%～80%　公司塑料颗粒感应加热设备，价格优惠，质量
保证，平均节电率32.5%，40kw风冷/水冷电磁加热器适应日产1吨-1.5吨废旧塑料（水料）使用。
国韵电子从成立至今，一直秉承“ 低调、务实、真诚、有效地解决问题 ”的企业精神，以领先的研发为先导，不断将先进的电磁加热技术应用到每项朔料加热产品中，改造传统的电阻丝加热、煤加热、油加热、天然气加热等加热方式为环保节能安全的电磁感应加热。　不用担心产品是否合适您的行
业，不管您的机械设备采用哪一种加热方式，只要您想节能又环保，我们就能为您量身定制低投入大回报的的改造及应用解决方案。

导轨淬火--导轨截面淬火--v型导轨淬火--视频导轨淬火

机床导轨淬火设备选型，要根据自己的导轨截面尺寸、形状，淬火层深要求。一般情况下（直线导轨、V型导轨、山平导轨、圆柱导轨、三角导轨）截面宽度在500以内时，选择超音频感应淬火设备即可满足。

机床导轨淬火设备/高频导轨淬火机J设备特点

1.淬火设备不动，床身-工件动。

2.占地面积小，行程距离短，只需要床身移动距离的一半。

3.生产效率高每分钟150-300mm。

4.淬火速度快，硬度均匀，淬硬层适中，变形量小20-30丝左右。

5.移动灵活，操作方便，精度高。

6.比中频节电30%。

7.性价比高，价格低。

机床导轨淬火设备/高频导轨淬火机J设备突出优点：

1设备频率可根据用户所加工工件要求，一般为25-35KHz,适宜淬硬层为2-4mm，淬硬层适中。硬度符合要求，变形量小。

2材料为HT200-HT300时，硬度为HRC45-53。

3速度比中频快1/3。

4感应器做工精细，根据用户导轨面结构，设计制作感应器，若导轨面过宽，感应器做成单边淬，若导轨面窄，可双边一次淬。

国韵人承诺：

为客户提供技术指导和施工布置

设备免费安装并提供技术培训

设备免费保修一年，终身维修

创新历程：1、1992研制出全国第一台3.7KWMOSFET器件小高频设备，用于金刚石锯片焊接。 2、1994年研制成功16KWMOSFET小高频，后由于日本实土公司1020管子断货，全国第一家将IGBT用于小高频。 3、1996年研制生产26KW设备 4、1996年——2000年艰苦研制将小中频功率扩大,研制50KW设备 5、2000年由于实验中的新的发现而获得成功，36KW小高频研制成功。 6、2000年46KW设备研制成功。 7、2001年120ＫW设备全国第一家研制成功 ９、2002-2005年研制并联谐振IGBT电源未获成功，已放弃。 10、2006年国韵旗下产品全面升级 11、2008年国韵首家推出IGBT200KW、300KW、500KW设备 2009年经过小批量生产、改进、成熟走进市场 12、2010年IGBT中频成熟稳定，走向市场

联系我们：

固话：0371-86620369 24小时服务热线：15537166630 QQ:935996101 邮箱： guoyundianzi@163.com
如果您想了解我公司详细产品信息请登录： www.cuihuoshebei.com 公司总站 www.cui-huo.com
中频感应炉站 www.lww19.com 工件淬火类站：齿轮淬火 轴淬火 内孔淬火等
www.guoyundzgs.com/ 高频机 站 www.chiluncuihuo.com 截齿钎焊站

公司地址： 业务总部：河南省国家大学科技园9号科研楼
生产基地：郑州市高新技术开发区银屏路9号
欢迎新老客户前来我公司参观考察实验，愿您早日找到心仪的淬火设备。