：全自动立式数控淬火机床_功能齐全结构合理

产品名称	：全自动立式数控淬火机床_功能齐全结构合理
公司名称	郑州国韵电子技术有限公司
价格	58000.00/套
规格参数	
公司地址	河南郑州市高新技术开发区银屏路9号
联系电话	0371-60991929 13676966912

产品详情

卧式数控淬火机床厂家---郑州国韵，位于郑州高新技术开发区，成立于1990年，专业开发研制以IGBT为主要元器件的高频加热机、中频淬火机、立式数控淬火机床、车床导轨超音频淬火设备，产品畅销全国切远销新加坡、马来西亚、台湾等地获一致好评，郑州国韵热枕欢迎新来客户到我公司参观、试验、考察。

卧式数控淬火机床采用卧式结构，淬火工艺为零件旋转、变压器移动连续淬火，中间设置两组V型滚轮支座，用于支撑零件，当感应器移动到支座位置时电动支座自动下降，当感应器通过后电动支座自动上升到原位。能满足淬火零件较长，重量较重等淬火要求。为了适应不同直径零件的支撑，V型支座高度位置可电动调整，升降位置通过行程开关控制。

卧式数控淬火机床主要用于轧辊及各种轴类零件表面感应淬火。适用于单件及批量零件生产，结构合理、功能齐全、使用操作方便。

卧式数控淬火机床适用淬火零件范围：

1、淬火零件直径范围：φ30～φ400mm

2、淬火零件最大长度：3000mm

3、淬火零件最大重量：2000Kg

变压器/感应器位置、前后位置可调。通过变压器/感应器前后位置调整可使感应器和零件间隙位置准确。

卧式数控淬火机床采用的感应加热工艺程序为：

感应器移至一端——人工装零件——放置在中间V型电动支座上——旋转卡盘夹紧零件——尾架顶紧——启动按钮进入淬火程序——感应器移动到零件淬火起始位。

感应加热——变压器滑移小车连续移动淬火、喷液——移至电动支座时下降——感应器通过后电动支座上升到位——全长移动感应加热完后加热停——变压器延时移动停——卸零件——电动支座全部同时下降——变压器滑移小车快回原位——电动支座全部上升到位——人工装零件、淬火程序循环，淬火工艺程序可自动控制。

卧式数控淬火机床的主要技术参数：

序号	项　目	单位	指标
1	最大夹持零件长度	mm	3200
2	变压器移动距离	mm	3100
3	最大淬火零件直径	mm	300
4	淬火零件最大重量	Kg	1000
5	变压器工进移动速度	mm/s	2～30
6	变压器快进速度	mm/s	50
7	主轴旋转速度	rpm	5～150
8	变压器移动定位精度	mm	±0.15
9	左、右顶尖同轴度	mm/m	0.10
10	变压器水平调整移动距离	mm	±50

卧式数控淬火机床的服务宗旨：

1、对产品质量长期服务，对操作人员进行技术培训，对产品进行技术指导。

2、有专业的技术服务人员上门安装调试、指导。

3、对产品执行三包政策，一年内免费维修，长期提供技术服务和备件。

联系人：张明国

联系方式：0371-60991929 13676966912

QQ ：648469895 传 真：0371-67980525

传 真：0371-67980525

公司网站：http://www.zzguoyun.com

卧式数控淬火机床视频中心：http://www.zzguoyun.com/product/list_10_1.html

高频淬火机网站：http://www.zzgpjrsb.com

高频加热设备：http://www.zzguoyun.com/product/113.html