

多种型号多种规格滚丝轮！价格低！

产品名称	多种型号多种规格滚丝轮！价格低！
公司名称	任县鹏德机械厂
价格	600.00/普通
规格参数	
公司地址	邢台河北省邢台市任县邢湾工业区
联系电话	0319-7583221 13785987999

产品详情

厂家直销多种型号多种规格滚丝轮！价格最低！滚丝轮加工热处理淬火工艺 滚丝轮采用的高频感应淬火是目前一种最新的工艺方法。滚丝轮热处理工艺中采用高频感应淬火，不但能够延长滚丝轮的使用寿命，而且还能大大缩短热处理工艺过程，并提高劳动生产率，符合节能环保的要求。这种方法比盐浴和箱式炉加热有更多的优越性，已为不少工厂所采用。1.滚丝轮高频感应的优点 高频感应电流的热效应使滚丝轮表面迅速加热，热量高度集中在滚齿表面。由于热量的强烈辐射和向冷的心部传导，所以高频感应加热工艺规范是加热温度和加热时间来控制的，并按输入的功率大小调整加热过程。

2.感应圈规格的影响 滚丝轮采用同时加热的方法，为防止滚丝轮的中心偏移感应圈的中心线，应以200-350转/min的速度旋转，当加热到淬火温度时，立即从感应器中取出淬火。感应器的设计对滚丝轮淬硬层深度、分布、变形及加热效率都有直接的影响，合适的感应器能使加热中滚丝轮外径尺寸均匀的受热和膨胀。3.加热温度的影响

加热温度影响相对过程和沿滚丝轮截面的温度分布，同时也影响淬火后的变形大小。4.冷却介质 冷却介质采用300-320 的硝盐浴，等温10min后出浴空冷，变形小。5.滚丝轮内孔高频感应淬火及回火 采用螺旋式的内孔淬火感应器，用断续给电的方式使内孔约0.5mm深度加热到1050 左右，空气冷却，然后480-500 x2h回火，热处理后硬度 45hrc，内孔缩小0.03-0.05mm，研磨后达到图样尺寸要求。内孔淬火回火安排在滚丝轮牙轮淬火之前。6.淬火滚丝轮的回火 经过高频感应淬火的滚丝轮，可比普通的回火用更低的温度（120-140 ）回火，这样可以保证淬火后的高硬度，而不致于影响韧性。邢台市鹏德机械制造有限公司是生产通丝滚丝轮、定丝滚丝轮、标准件滚丝轮、54孔滚丝轮、75孔滚丝轮的专业厂家，设备齐全，技术力量雄厚。地处河北著名工业生产基地邢家湾镇，拥有30多年的历史，是国内知名的机械生产基地。西邻京港澳高速，京广铁路，107国道，东邻京九铁路，青银高速，邢德公路穿境而过，交通十分便利，地理位置优越，境内有九条河道，历史上是有名的水陆码头和经济重镇。历经百年沧桑，经久不衰。我厂设备设计合理、工艺先进、制作精良、性能稳定，先后荣获数项国家专利，产品畅销全国各地，深受用户好评。企业创办之初，就以高起点，高质量严格要求自己。产品质量可靠，设计制造全部按照国标生产，工艺考究，售后服务完善，原材料均采用国优名牌产品。依托高素质的员工队伍，配以高精度的生产设备，加之严格的检测手段，生产出品质优良的产品。

我们正被更多的朋友接受，认可，因为我们用真诚赢得信誉！

我们正在迅速发展壮大，因为我们用汗水博取成绩！

我们始终充满信心，因为我们有各界朋友的关心和支持！

企业宗旨：求实创新，造福社会，发展自我，追求卓越 企业理念：以质量求生存，用科技促发展

企业作风：务实高效，精益求精！ 网址：www.phjixie.com www.7583221.com www.wangujiorg.com

产品主要分布区域：广东(粤) 广州 深圳 珠海 东莞 佛山 潮州 汕头 湛江 中山 惠州 河源 揭阳 梅州 北海
百色 梧州 攀枝花 自贡 资阳 崇州 西昌 都江堰 遂 乐山 达州 江油 大邑 金堂 德阳 广安 广元 巴中 雅安 眉山
阿坝(马尔康) 甘孜(康定) 贵州(贵/黔) 贵阳 安顺 铜仁 六盘水 毕节 兴义 都 云南(云/滇) 昆明 西双版纳 大理
德宏(潞西)