

# 江苏高频电感应加热设备 无锡捷兴机电设备

产品名称	江苏高频电感应加热设备 无锡捷兴机电设备
公司名称	无锡捷兴机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市新吴区五洲国际工业博览馆香港街86栋105-106
联系电话	13806194773 13806194773

## 产品详情

### 齿轮高频淬火工艺

1.工作条件是速度不大、中等载荷、断面比较大的齿轮，高频电感应加热设备公司，如铣床工作台变速箱齿轮：

工艺要求为在840 -860 时高频淬火和油淬，在600 -650 时进行回火，所选材料为40Cr、42SiMn，一般的硬度要求在HB200-HB230.

2.工作条件是中等速度、中等载荷、受不大的冲击下工作的高速机床走刀箱、变速箱齿轮：

工艺要求为调质后在860 -880 时高频加热机淬火和乳化液冷却，在280 -320 时进行回火，所选材料为40Cr、42SiMn，硬度的要求为HRC445-HRC50.

3.工作条件是高速、高载荷、齿部要求比较高硬度的齿轮：

工艺要求为调质后在860 -880 时高频淬火，乳化液冷却，在180 -200 时回火，所选材料为40Cr，一般硬度要求为HRC50-HRC55.

4.工作条件是高速、中载荷、受冲击齿轮，如机床变速箱齿轮，龙门铣床的电动齿轮：

工艺要求为900 -950 进行渗碳，直接淬火或是800 -820 时高频淬火和油淬，在180 -200 时进行回火，所选材料为20Cr、20CrMn，一般硬度要求为HRC58-HRC63.

5.工作条件是在高速、重载荷、受冲击、模数大于6的齿轮：（退火、正火的缺陷）

工艺要求为一般在900 -950 渗碳，降温到820 -850 高频淬火，在180 -200 时回火，所选材料是20CrMnTi、20SiMnVB、12CrNi3，一般硬度要求为HRC58-HRC63.

6.工作条件是传动的精度高，要求具有一定耐磨性的大齿轮：

工艺要求为850 -870 进行空冷，在600 -650 进行回火，所用材料为35CrMo，一般的硬度要求HBB255-HBB302.

高频感应加热设备透热锻造的应用范围：

齿轮、轴各种轴类、盘类、销类表面淬火用超音频感应加热设备

- 1.满足各种齿轮、轴等机械零部件的淬火要求，工艺成熟、请放心使用。
- 2.感应器采用仿型感应器，高频电感应加热设备价格，一边喷水一边扫描淬火，硬度、淬层深度均能达到要求。
- 3.可满足直径150mm轴表面淬火要求。
- 4.可满足齿顶圆直径250左右齿轮淬火要求。

随着人们环保意识的增强，高频感应加热炉也越来越了，伴随着高频感应加热炉的，一系列问题也出现了，如质量参差不齐，售后服务不完善等，造成这一系列问题的根源是人们的质量意识不强。

大家都知道，我们国家的高频感应加热炉与国际上的相比有很大的差距，这些差距不仅仅表现在科学技术方面，它同时也表现在质量上。一些厂家为了谋取自己的利益，偷工减料，江苏高频电感应加热设备，以次充好，造成这种现象的根本原因就是人们质量意识不强，抱着只要不出事就无所谓的态度行事。

现在，市场竞争越来越激烈了，为了生存和发展，一些有远见的企业都开始追求精益化生产，努力把产品做得更好。但是，要想实现这一目标，关键还在于企业的质量意识。如果没有这种意识，企业就很难在市场中立足。因此，我们应提高自己的质量意识，时时刻刻把质量放在头一位。

无锡捷兴是专门生产销售高频感应加热炉的厂家，高频电感应加热设备缩径，始终把产品质量放在首位，现在，我们也引进了更为先进的技术，在提高我们生产效率的同时，也要进一步提高产品质量。

江苏高频电感应加热设备-无锡捷兴机电设备(推荐商家)由无锡捷兴机电设备有限公司提供。江苏高频电感应加热设备-无锡捷兴机电设备(推荐商家)是无锡捷兴机电设备有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：王经理。