

活塞杆淬火机床 大庆淬火机床 荣泰感应科技公司

产品名称	活塞杆淬火机床 大庆淬火机床 荣泰感应科技公司
公司名称	山东荣泰感应科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市坊子区凤翔街1872号
联系电话	13863606874 13863606874

产品详情

淬火机床主机由床身、双层精密工作台、上顶座调整滑动机构、上顶总成、工作台移动及传动系统、主轴旋转及传动系统、零件旋转与上顶调整机构，配种平衡，罩框、电气数控部分等组成。

1、罩框：罩框用厚钢板制成。制作精良，外观美观，色泽大方。罩框上部设有玻璃窗及推拉门，既可防止冷却水外溅，又便于装卸零件及监控淬火过程。

2、电气控制部分：电气控制部分由数控系统、变频调速器（如下图）、中间继电器等组成，大庆淬火机床报价，电源进线：3相，380V，1.5Kw；可存储二十种以上零件的淬火工艺，通过数控键盘可对各种程序进行编程存储。机床设置有失电保护、越位保护等功能，具有较高的安全性。

高频淬火机床在生产过程中如何控制工艺的呢？

一、铅锅中间段覆盖剂周期为二个月.当使用到一个月时，需添加6~8袋中间料；到第二个月时，活塞杆淬火机床报价，需全部更换新的中间料（800公斤）。同时清理铅渣、氧化铅，光轴淬火机床报价，保证铅液面保持在430~450

mm的工作状态（每周测量一次、并做好记录、如低于此范围、应及时添加铅锭）。

二、铅土在使用过程中，链轮淬火机床报价，由于钢丝的抖动会产生“掏洞”现象，必须随时用铁锹拍实。铅土不够时、及时补充。

三、钢丝热处理过程中，要根据冷拉钢丝线径，调整放线张力。热处理后钢丝头、中、尾必须测量三次线径。在烤 3.0、 3.45、 3.8钢丝时、每盘线头部的几十米过烧线段、必须用黄漆做好标识、并在生产日报表及作业卡上标注清楚。

高频淬火机床常见问题与解决技巧

淬火处理后硬度不足的原因

淬火的目的在于使钢材表面获得满意的硬度，若硬度值不理想，则可能是下列因素所造成：

- 1) 淬火温度或沃斯田体化温度不够；
- 2) 可能是冷却速率不足所致；
- 3) 工件表面若热处理前就发生脱碳现象，则工件表面硬化的效果就会大打折扣；
- 4) 工件表面有锈皮或黑皮时，该处的硬度就会明显不足，因此宜先使用珠击法将工件表面清除干净后，再施以淬火处理。

活塞杆淬火机床报价-大庆淬火机床报价-荣泰感应科技公司由山东荣泰感应科技有限公司提供。山东荣泰感应科技有限公司为客户提供“中频炉,中频加热炉,淬火机床,感应热处理”等业务，公司拥有“荣泰”等品牌，专注于加热设备等行业。，在山东省潍坊市坊子区凤翔街1872号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：王经理。