

锻造中频炉维护 仙桃中频锻造炉 无锡捷兴机电设备

产品名称	锻造中频炉维护 仙桃中频锻造炉 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10 5-106
联系电话	13806194773 13806194773

产品详情

中频感应加热炉的七大优点

中频感应加热炉有着加热速度快、生产、氧化脱炭少、节省材料与锻模成本的优点，在工业中也有着广泛的应用，下面主要列举了中频感应加热炉的七大优点：

(1)熔化节电效果好，结构紧凑、过载能力强

(2)炉子周围温度低、少、作业环境好。

(3)操作工艺简单、熔炼运行可靠。

(4)金属成分均匀。

(5)熔化升温快、炉温容易控制、生产。

(6)中频感应加热炉的炉子利用率高、更换品种方便。

(7)长弧形磁轭屏蔽漏磁和减少外部磁阻、有屏蔽线圈两端的漏磁、磁轭截面是弧形的内侧于外壁无缝紧贴增加了有效的导磁率面积、使下圈获得了更好的支撑。的正反旋线圈极大的提高了系统的效率。

大型锻造的余热淬火相关常识，大型铸件的余热淬火主要包括安全可控的加热系统、合适的铸件热淬火温度的确定、有效的操作等主要内容。然而，许多人对大型铸造热淬火知之甚少。因此，针对这种情况，下面首先给我们具体介绍一些铸件的热淬火。

一、安全可控的供暖系统

在各种加热方式中，中频感应加热更为稳定可控，因此锻坯加热系统适合中频感应加热，配有红外测温仪和通道温度分离系统，有利于加热温度的控制和不合格物料的分选。在大批量生产中，经常用目测仪测量破碎物料的实际温度，并及时校准温度探头，使其安全可控。

二、确定其适用于铸造和热淬火温度，并可用于控制温差。

根据试验确定合适的铸件余热淬火温度，淬火温度由钢的品种、锻件的外形尺寸和力学性能要求决定。淬火温度是亚共析钢(a

a)或过共析钢(a.m~an)转变临界点以上的某一温度值。在实际操作过程中，可以控制铸件的加热温度。锻造后停留时间不大于60s;铝合金20s~60s

配备红外测温仪和低温报警系统，锻造中频炉维护，当手部温度低时，系统报警，工件及时检测;当锻造温度稳定，铸造工艺稳定时，系统可配备工艺时间测量报警系统，操作过程结束后，达到控制淬火温度的目的。

中频炉的感应加热新工艺

中频炉的感应加热新工艺——感应加热工艺是感应加热技术水平的主要体现，是技术发展的基础，中频透热锻造炉，先进的感应加热工艺技术可以有效地发挥感应加热的特点，锻造中频炉头，实现、节能的局部热处理。

(1)纵向感应加热淬火半轴纵向感应加热淬火已用于汽车、拖拉机工业。半轴纵向加热是一次淬火。在德国、美国有半轴一次淬火机床，将加热、校正和淬火在一台机床上完成，提高了生产率，一次淬火与连续淬火相同产量的设备占地面积各为40m²与115m²。

(2)曲轴颈圆角淬火

曲轴颈圆角淬火后，仙桃中频锻造炉，疲劳强度比正火的提高一倍，我国生产的康明斯与NH发动机曲轴均已采用此种工艺。

(3)低淬透性钢齿轮淬火早在20世纪70年代我国曾进行55DT、60DT、70DT钢研究并取得初步成果，以后因钢的淬透性不稳定等原因，低淬钢未继续用于生产。俄罗斯低淬钢及控制淬透性钢已大量应用于汽车、拖拉机后桥齿轮、挖掘机齿轮、传动十字轴、火车车厢用滚动轴承、汽车板簧和铁路螺旋弹簧等，取得了极大的经济效益。

(4)感应电阻淬火，众所周知，转向齿条的齿部采用感应电阻法淬火，国内已有三台以上的进口机床在生产。英国一台机床将此工艺用于齿轮生产，发现淬火后齿轮基本不变形并可随后进入装配工序。

(5)曲轴轴颈固定加热淬火新设备称为 GrankproTM，用二个半环形固定加热感应器取代8字半环形旋转加热感应带。此套设备能对曲颈进行淬火与回火，与老工艺相比，具有节能、占地面积小、工件变形小和感应器寿命长等优点。

锻造中频炉维护-仙桃中频锻造炉-无锡捷兴机电设备(查看)由无锡捷兴机电设备有限公司提供。无锡捷兴机电设备有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！