

东莞大朗高频热处理

产品名称	东莞大朗高频热处理
公司名称	东莞市寮步鹰鹏五金加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市寮步良边智顺工业区
联系电话	15916776867

产品详情

高频局部表面淬火 高频（高周波）局部表面淬火就是通过高频设备，对材料局部采用高电压瞬间释放高电频率，是工件局部瞬间产生硬度，使其硬度达到50—62hrc，达到局部耐磨的目的。根据交变电流的频率高低，可将感应加热热处理分为超高频、高频、超音频、中频、工频5类。 1、超高频感应加热热处理所用的电流频率高达27兆赫，加热层极薄，仅约0.15毫米，可用于圆盘锯等形状复杂工件的薄层表面淬火。 2、高频感应加热热处理所用的电流频率通常为200?300千赫，加热层深度为0.5?2毫米，可用于齿轮、汽缸套、凸轮、轴等零件的表面淬火。 3、超音频感应加热热处理所用的电流频率一般为20?30千赫，用超音频感应电流对小模数齿轮加热，加热层大致沿齿廓分布，粹火后使用性能较好。 4、中频感应加热热处理所用的电流频率一般为2.5?10千赫，加热层深度为2?8毫米，多用于大模数齿轮、直径较大的轴类和冷轧辊等工件的表面淬火。 5、工频感应加热热处理所用的电流频率为50?60赫，加热层深度为10?15毫米，可用于大型工件的表面淬火。

来源；热处理厂家