

ZZ郑州煤截齿 | 采煤机截齿中频热处理设备

产品名称	ZZ郑州煤截齿 采煤机截齿中频热处理设备
公司名称	郑州国韵电子有限公司
价格	10.00/台
规格参数	
公司地址	郑州高新技术开发区长椿路11号大学科技园Y9栋
联系电话	86-037167980973 13838090751

产品详情

zz郑州煤截齿 | 采煤机截齿中频热处理设备技术参数：

型号：jz-200/4

输入功率:200kw

输入电压：三相四线380v 50-60hz

中频范围：3-4khz

输入电流：300a

外型尺寸：760 × 530 × 1660 mm3

zz郑州煤截齿 | 采煤机截齿中频热处理设备生产厂家，保证供货量，保证产品质量，保证服务。zz郑州煤截齿 | 采煤机截齿中频热处理设备生产过程更快捷，更高效：将硬质合金刀头与齿体的焊接和齿体的热处理集成在同一台机器上一次性完成，实现了淬、焊一体化处理。zz郑州煤截齿 | 采煤机截齿中频热处理设备，对截齿焊接、淬火一体化处理后，放入箱式炉进行回火处理生产出来的截齿：截齿头部硬度达到hrc49以上，使冲击韧性达到100j/cm2以上。达到截齿生产标准规定：截齿刀体硬度为40~45hrc，冲击韧性不小于49j/cm2。zz郑州煤截齿 | 采煤机截齿中频热处理设备处理过的截齿耐磨性能显著提高。通过一体化处理截齿硬度高、韧性好、耐磨耐冲击等特点，很好的保护了截齿齿体头部，降低了头部

齿体磨损速度，使齿体与合金头同步磨损，达到了最优配合。提高生产效率，节省人力物力。zz国韵热线：15670632154,0371-67998700/67997972。

zz郑州煤截齿 | 采煤机截齿中频热处理设备工艺及设备的介绍：截齿放置在链式传动设备上，按设定速度匀速通过鞍型开式中频炉对截齿同时进行焊接、调质加热。设备分为三部分：1.中频加热炉、2.鞍式炉子、3.链式传动机构。一体化处理过程：截齿基座于合金头之间放好焊料，然后依次摆在链式传动机构上、通过链式传动机构将截齿送入鞍式加热炉中，进行一体化处理。

zz郑州煤截齿 | 采煤机截齿中频热处理设备处理后截齿检测结果

齿体头部硬度：hrc52左右（行业标准 40hrc）

齿体柄部表面硬度：hrc41左右，（行业标准hrc38~42）

冲击韧性：54j/cm²（行业标准 49j/cm²）

钎焊缝隙抗剪强度： 310mpa（行业标准 180mpa）

焊缝充满度： 96%（行业标准 80%）

zz郑州煤截齿 | 采煤机截齿中频热处理设备，截齿焊接、调质一体化处理，生产出来的截齿质量好、强度高、焊缝饱满、焊接强度高、省工省电。国韵截齿热处理设备技术先进，经处理过的煤截齿耐用，并且美观。