

曲轴淬火机床 HKRC KEATKING

产品名称	曲轴淬火机床 HKRC KEATKING
公司名称	十堰恒进科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	型号:HKRC 品牌:KEATKING 用途:曲轴淬火
公司地址	中国 湖北 十堰市茅箭区 十堰市普林工业园普林一路6号
联系电话	86 0719 8114810 18972508555

产品详情

型号	HKRC	品牌	KEATKING
用途	曲轴淬火	加工精度	普通精度

淬火机床技术特点

- 1.可对各种曲轴进行圆角淬火、轴颈淬火、具有自动手动循环操作方式；
- 2.系列设备可实现每次1-6个感应器进给到位、1-3个感应器同时加热与喷水冷却，每个感应器加热与冷却的工艺参数可独立调整；
- 3.机床内部的上料、下料、零件的定位、加紧等动作及加工过程由机床自动控制完成。
- 4.机床采用整体集成结构，造型美观大方，设备操作与检修保养、维修方便；
- 5.机床采用整体焊接床身，具有良好的刚性、稳定性及抗震性；
- 6.机床设置检修调整通道，便于调整更换淬火夹具与感应器，便于清洗淬火槽更换淬火介质；
- 7.触摸屏可显示和监控所有加工程序及工艺参数、系统的故障诊断、报警等功能；
- 8.床头与尾座采用气动自定心动力卡盘，可自动夹紧工件，尾座可在导轨上自动移动，以适应不同的工件长度；
- 9.曲轴定位方式：床头与尾座顶尖定曲轴中心位置、轴端面定曲轴左右位置；
- 10.床头主轴旋转驱动采用交流伺服驱动，具有任意旋转角度定位功能；

11.拖板移动（左右）采用交流伺服电机驱动滚珠丝杠实现，丝杠与导轨采用进口产品，传动机构具有良好的定位精度、耐磨性、刚性、低速运转平稳性及抗振性，拖板移动速度范围0-100mm/s；滑台导轨配有防护罩。

12.感应器冲升降采用smc自锁汽缸驱动，并配置缓装置，具有断电、断气自动保护功能；感应圈下降具有快/慢速控制装置，保证感应圈在最短时间内无磕碰准确进入淬火部位；

13.薄型曲轴专用淬火变压器与感应器的水路、电路、气路连接采用快换装置；每个淬火变压器采用独立悬挂，任意相邻变压器之间的间距采用手动丝杠调节，以适应不同间距尺寸的曲轴淬火，确保机床的柔性；变压器悬挂采用弹簧式可调平衡，确保感应器具有良好的浮动跟踪特性，使曲轴淬火变形量小；

14.变压器与感应圈的所有冷却水管、淬火水管采用瑞典进口产品，快换接头采用原装进口产品；

15.电容器采用美国ge公司技术生产的全膜电容，体积小，稳定性高，电容调整采用快捷方式；

16.电源采用国际先进的igbt晶体管电源，电源效率高、故障率低，启动成功率高，具有全套保护功能与故障诊断报警功能；电源配置多种功率通道自动切换，连杆轴颈淬火时具有功率脉冲分配功能确保轴颈的圆周方向硬化层均匀；中频电源的各项安全指标符合相关国家标准要求，安全防护等级为ip65；中频电源为全密封结构，柜内装有检修照明及插座；

17.冷却水循环系统采用软化循环冷却，加热电源采用低压冷却，负载系统包括淬火变压器、感应圈采用高压冷却，每路冷却支路配置温度、压力、流量监控保护装置；

18.淬火液循环系统采用pag水溶性介质，淬火支路配置smc活塞式电磁阀、并配置温度、压力、流量监控保护装置；

19.冷却水与淬火循环系统均采用高效不锈钢板式换热器与冷水机组（或用户工厂循环冷却水）进行热交换，冷却能力强，控温精度高，可确保设备的长期可靠运行与曲轴的淬火质量稳定；冷水机组系统配置温度与压力显示装置，可根据冷却水与i淬火液的温度高低自动调整；

20.整套设备包含了全部机械、电源与加热负载系统、冷却水与淬火液循环系统、冷水机组，可直接安装在用户车间的地面上，不再需要用户配置水池，冷却塔等辅助设施；

21.成套设备实行交钥匙工程。

操作及工艺适应性

1.操作方便，在手动画面可以很方便地使曲轴任一轴径自动与感应器准确定位，调整方便、准确、快捷。

2.可以在手动画面任意设定加热电源的功率，滑台移动速度、工件的旋转速度。

3.加工参考点坐标可以任意设置，可以实时显示机床滑台坐标。

4.工艺灵活性：

1) 曲轴参数及加工步骤设定：在工艺参数设置画面可以把曲轴的尺寸，感应圈的位置尺寸输入，输入参数具有密码保护。加工步骤由工艺人员根据感应圈的配置任意设定，与过去更改加工步骤必须由专业人员更改plc或cnc程序相比，用户具有调整工艺的灵活性，使曲轴淬火机床具有真正的柔性。

2) 机床具有通用性，不需要专业人员及设备制造方的协助用户可以很方便的更换加工产品。

3) 曲轴每个加工部位的淬火参数全部独立设定：

工件的转速、加热能量、加热时间、冷却时间、加热功率。

5.集中控制：

1) 淬火液、高压冷却、设备冷却通过触摸屏画面实现集中起停，可视性好，方便操作。

2) 操作画面置于机床操作位置，方便操作及观察。

3) 采用能量监控器系统可以对每个加工部位的拿林进行任意设定，方便工艺调整及加工产品的稳定性，同时具有产品加工工艺记录功能，即可追溯性。