

# 广州旺鑫机电设备有限公司供应感应加热热装配加热机

|      |   |
|------|---|
| 产品名称 | 广州旺鑫机电设备有限公司供应感应加热热装配加热机                            |
| 公司名称 | 广州旺鑫机电设备有限公司  |
| 价格   | 28000.00/台  |
| 规格参数 | 品牌:旺鑫   |
| 公司地址 | 广州市番禺区南村镇市头村东线大道东顺工业区                               |
| 联系电话 | 020-28990751 020-28976302<br>1392680875013553894951 |

## 产品详情

### 过盈热转配

工业设备中有许多重要零部件是用厚壁圆筒过盈热装配后加工而成的,一般都由心轴、闷头、厚壁圆筒体采用高温过盈热装配工艺,将圆筒两头加热到500~600℃,把闷头热装配在滚筒内,按照热胀冷缩原理,待圆筒自然冷却后将闷头抱合成一体;机械加工时,为了尽可能减小动平衡误差,以圆筒外径为定心基准加工两头心轴外圆。这样,一方面降低了圆筒零件的加工成本,减小了心轴与圆筒的不同轴度误差,还减轻了零件自重,节省了材料。因此是机械加工行业最常采用的制造工艺。

在上述制造工艺中,厚壁圆筒两端加热是实现热装配工艺的关键,许多工厂采用烧焦炭地炉的落后工艺,浪费了能源,影响了环保,工人劳动强度大,生产效率低,安全条件差,特别是一些直径较大的圆筒,因焦炭埋不住筒体,造成加热不均匀、过烧等问题,常需多次返工才能勉强装配,严重影响了产品质量,是亟待解决的工艺难题。为此,笔者在郑州纺织机械厂参与了厚壁圆筒过盈热装配炉的工艺方案研讨与设备设计。

### 2 相对落后的热装配加热工艺

在调研中,看到有些厂家采用开放式煤气(或天然气)地炉的加热方案,经实地考察,虽然此方案满足了流水线作业的要求,但大气式烧咀发热量低,多用于铸工造型烘干,用在地炉上效果极差,经常是贴近火焰的零件表面温度高,一旦转到上面,温度严重下降,加热极不均匀;加上保温措施不利,只能勉强用于小直径的圆筒加热,且零件表面氧化严重,加热温度不够高,现场工人反映不如原有的焦炭地炉好用。感应加热热装配是一种新型的加热方式,要加热的圆筒放在感应线圈里面

快速升温后到一定温度,就可以通过辅助的工装夹具,实现工件的热装配,这种加热方式的优点是:

- 1.利用高频电磁感应加热,更节能,更环保,更安全,比其他加热方式节能30%以上。
- 2.加热更均匀,加热线圈可以穿透圆筒外壁,加热更均匀,氧化层少。

3.无名火，使用更安全，并可以改善企业的工作环境，提升企业形象。

更多需求 欢迎来电咨询订购，咨询电话：135 5389 4951 张小姐 13926808750 周先生！

欢迎前来我公司：广州市番禺区南村镇市头村东线大道东顺工业区广州旺鑫机电设备有限公司了解，凡是打电话到公司进行咨询的客户，可以留下您的联系方式，可以得到公司免费为您进行工艺试验的机会一次！