

# 供应淬火变压器

产品名称	供应淬火变压器
公司名称	株洲鑫韵科技发展有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:鑫韵
公司地址	株洲市云龙示范区学林办事处大丰工业园
联系电话	073122285308 13762392715

## 产品详情

用于加热金属零件及表面局部淬火，淬火层深度 2mm-6mm,如金刚石锯片、钻头、车刀、硬质合金、齿轮、汽车万向节、曲轴、紧固件等，具体对于变压器。

感应加热是表面淬火最理想的一种加热方式。由于邻近效应和集肤效应的影响，感应加热时只是工件中靠近外表皮透入深度为定值的一层直接发热，内部发热很少；如果控制加热时间，增大加热功率，是直接加热层的热量来不及传到工件内部，这样就可以满足表面淬火的要求。表面淬火如图感应线圈流过很大的中频电流而将工件表面加热。对一般工件加热时间只有几秒钟，工件内部温度根本来不及上升，然后断点，并迅速喷水使工件表面冷却。感应线圈用铜管通水冷却，线圈的形状要刚好包住工件，它与工件间的间隙要尽可能的小。淬火层的深度是一个重要的工艺要求，它对产品的质量有很大影响。淬火层的深度主要决定于加热电源的频率，频率越高，则透入深度越小，直接加热层及淬火深度也越浅。淬火加热电源的频率分为中频（2.5和8kHz）和高频（70-300kHz）两大类。中频淬火深度与电源的频率的关系是电源频率：8kHz淬火层深度1.3-3.5mm、2.5kHz淬火层深度2.4-10mm。电源的功率对淬火层深度也有影响。功率越大，加热时间短，直接加热层的热量来不及向内部传播。淬火层就越浅。中频淬火所需要的电源功率与淬火面积有关，一般取单位面积的功率为（0.5-2）kw/平方厘米。