

# 盘类、轴类淬火设备

产品名称	盘类、轴类淬火设备
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

### 盘类、轴类淬火设备

利用感应加热的趋肤效应，很容易实现工件的表面加热、面淬火，控制加热功率、频率或加热时间就可控制加热深度和加热温度，就可获得不同深度的淬硬层及硬度。国内外大量的实验经验证明:感应加热是表面淬火最理想的一种加热方式。用途：主要供轴类（如直轴、变径轴、凸轮轴、曲轴、齿轮轴等）；齿轮类；套、圈、盘类；机床丝杠类；或机床导轨，平面；球头等多种机械（如汽车，摩托车等）零件的表面热处理；钢筋、棒料的自动热处理生产线；薄板及带材和各种压力容器的退火设备的自动生产线。特点：加热速度快、氧化脱碳少，效率高，工艺重复性能好。

感应加热在线性强，作业环境好，易于实现机械化和自动化生产线生产。

符合环保要求，污染小，同时还减少了工人的劳动强度。

可取代部分旧式电阻炉加热及煤炭加热。配置：

标准配置为中频电源、中频变压器、加热感应器及淬火机床。冷却水和喷液系统可由用户视情选配。

加热频率与淬火层深度的关系: Heating frequency and depth of hardened layer relationship:

淬硬层深度 Hardened layer depth ( mm )	1.0	1.5	2.0	3.0	4.0	6.0	10.0

最高频率The highest frequency ( Hz )	250000	100000	60000	30000	15000	8000	2500
最低频率The lowest frequency ( Hz )	15000	7000	4000	1500	1000	500	150
最佳频率The best frequency ( Hz )	60000	25000	15000	7000	4000	1500	500

加热电源功率可按下式选择  $P = (0.5 \sim 2) S$   $P = \text{总电源功率(KW)}$

$S = \text{淬火感应卷所覆盖工件的表面面积单位(平方厘米)}$