

东莞高频热处理厂

产品名称	东莞高频热处理厂
公司名称	东莞市旺成源热处理有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市寮步镇西溪村芦溪二路28号A栋一楼
联系电话	18002910553

产品详情

表面淬火分为高频与中频

1、高频淬火淬硬层浅（1.5~2mm）、硬度高、工件不易氧化、变形小、淬火质量好、生产效率高，适用于摩擦条件下工作的零件，如一般较小的齿轮、轴类（所用材料为45号钢、40Cr）；2、中频淬火淬硬层较深（3~5mm），适用于承受扭曲、压力负荷的零件，如曲轴、大齿轮、磨床主轴等（所用材料为45号钢、40Cr、9Mn2V和球墨铸铁）。感应加热表面淬火，是利用电磁感应、集肤效应、涡流和电阻热等电磁原理，使工件表层快速加热，并快速冷却的热处理工艺。感应加热表面淬火时，将工件放在铜管制成的感应器内，当一定频率的交流电通过感应器时，处于交变磁场中的工件产生感应电流，由于集肤效应和涡流的作用，工件表层的高密度交流电产生的电阻热，迅速加热工件表层，很快达到淬火温度，随即喷水冷却，工件表层被淬硬。感应加热时，工件截面上感应电流的分布状态与电流频率有关。电流频率愈高，集肤效应愈强，感应电流集中的表层就愈薄，这样加热层深度与淬硬层深度也就愈薄。因此，可通过调节电流频率来获得不同的淬硬层深度。

感应加热速度极快，只需几秒或十几秒。淬火层马氏体组织细小，机械性能好。工件表面不易氧化脱碳，变形也小，而且淬硬层深度易控制，质量稳定，操作简单，特别适合大批量生产。常用于中碳钢或中碳低合金钢工件，例如45、40Cr、40MnB等。也可用于高碳工具钢或铸铁件，一般零件淬硬层深度约为半径的1/10时，即可得到强度、耐疲劳性和韧性的良好配合。感应加热表面淬火不宜用于形状复杂的工件，因感应器制作困难。

东莞旺成源金属大型热处理厂（135 3272 5996）专业从事模具钢调质热处理、普通热处理、调质热处理、真空热处理、表面淬火、渗碳热处理、氮化热处理、退火热处理、去应力热处理、高频热处理、光亮热处理、铝材固溶处理、时效、镀铜热处理、TD热处理、QPQ热处理、BK热处理等铝材制品阳极氧化着色工艺。我在东莞石碣、石龙、茶山、石排、企石、横沥、桥头、谢岗、东坑、常平、寮步、大朗、黄江、清溪、塘厦、凤岗、长安、虎门、厚街、沙田、道窖、洪梅、麻涌、中堂、高埗、樟木头、大岭山、望牛墩镇及惠州、深圳、佛山均有专车接送货。