

洛阳凸轮轴双加热工位淬火，凸轮轴全自动淬火机床

产品名称	洛阳凸轮轴双加热工位淬火，凸轮轴全自动淬火机床
公司名称	洛阳三恒感应加热科技有限公司
价格	.00/台
规格参数	
公司地址	洛阳高新区青城路向北300米
联系电话	86-037968625896 13503880975

产品详情

洛阳凸轮轴双加热工位淬火，凸轮轴双负载全自动淬火机床

洛阳三恒感应加热科技有限公司，专业生产双主轴、双负载凸轮轴数控感应淬火成套设备。

功能及用途

该系列凸轮轴淬火设备，采用双主轴、双负载结构。一次装夹零件，可以实现凸轮和轴径感应淬火。

配置一套电源和两套负载，分别用于凸轮和轴径淬火。通过切换器，实现两个负载交替加热。

具有同时淬火、分段同时淬火、连续扫描淬火等功能。满足各类凸轮轴感应淬火功能要求。淬火过程中，可实现不同部位，用不同功率功能。

主轴颈淬火感应器，具有进退移动功能。配有感应加热淬火质量监控系统，可实时显示、记录存储和查询感应热处理工艺参数。

性能特点

采用双主轴结构，一次可处理两件凸轮轴。

双加热工位，两个工位共用一台电源，可实现两个工位交替加热。

零件升降移动、主轴颈感应器进给移动，分别采用直线导轨移动、滚珠丝杠传动、伺服电机驱动。移动位置准确控制。

夹持零件长度可电动调整。主轴旋转变频调速，转速无极可调。

采用CNC数控系统控制，键盘输入，存储淬火程序，工作程序自动控制。

具有实时变移动速度、变电源功率功能。

配置热处理过程监控系统，记录、存储查询相应的工艺参数。

性能可靠、运行平稳、定位精度高。

淬火介质循环冷却系统，可直接与淬火机床配套安装。

主要技术参数

型号

GCLY0340

GCLY0540

GCLY0840

GCBY1040

GCBY1240

最大夹持零件长度 (mm)

350

550

850

1050

1250

最大淬火零件长度 (mm)

300

500

800

1000

1200

零件回转直径 (mm)

400

400

400

400

400

工件重量 (kg)

30

30

50

200

200

旋转速度 (rpm)

20~150

20~150

20~150

20~150

20~150

零件/感应器移动速度 (mm/s)

0~80

0~80

0~80

0~80

0~80

主轴数

1/2

1/2

1/2

1/2

1/2

两主轴中心距

300

200

200

200

200

联系人：刘先生，电话：15194585623