

# 拖拉机驱动轮中频淬火，桂林驱动轮感应加热淬火机床

产品名称	拖拉机驱动轮中频淬火，桂林驱动轮感应加热淬火机床
公司名称	洛阳三恒感应加热科技有限公司
价格	.00/个
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

拖拉机驱动轮中频感应透热淬火，桂林驱动轮感应加热淬火机床

洛阳三恒感应加热科技有限公司，专业生产驱动轮、引导轮全自动感应热处理设备。

功能及用途

设备配有上、下料机械手和零件移动滑台。可将零件从上料输送装置上夹持、移位放置到上料滑台上，自动将零件移动到感应加热位。

零件上升到位加热和快速落下淬火采用伺服电机驱动，移动位置可通过键盘设定，操作方便。

上下料机械手具有翻转功能，可实现引导轮夹持和翻转，满足两侧踏面淬火工艺要求。

零件从自动上料、感应加热、落下淬火、下料，整个工作过程全自动控制。

感应加热电源采用1200Kw全数字IGBT晶体管电源，实现零件整体加热。

设备配有感应热处理过程质量监控系统，可显示记录、存储主要工艺参数。

驱动轮、引导轮全自动感应淬火设备，适用于驱动轮、引导轮全自动整体感应淬火。

性能特点

感应淬火设备配有上下料输送装置、带翻转功能的上下料机械手、上下料滑台、零件升降旋转装置、浸液搅拌淬火装置，实现零件自动上料、零件上升感应加热、落下浸液淬火、自动下料全过程自动控制。

上下料机械手具有翻转功能，可实现引导轮自动翻转，分别进行两端踏面感应淬火。零件升降采用伺服电机驱动，移动位置可通过数控系统设定，操作简单，位移准确。

感应加热电源采用1200Kw全数字IGBT晶体管电源，实现大直径零件整体感应加热淬火。

零件旋转采用异步减速电机驱动，变频调速，旋转速度无级调节。

淬火变压器配有三维调整架。感应器位置可进行三维电动调整。

设备配有感应加热工况监控系统，可实时显示、记录存储和查询感应热处理工艺参数。

采用CNC数控系统控制，键盘输入、存储淬火程序数，工作过程自动控制。

设备可靠性好、工艺调整方便，操作简单，具有完善的保护功能。

淬火介质循环冷却系统、软化水循环冷却系统与淬火机床直接配套安装使用。

联系人：刘先生，电话：15194585623