

# 齿轮轴立式双工位淬火炉，齿轮轴数控双负载淬火机床

产品名称	齿轮轴立式双工位淬火炉，齿轮轴数控双负载淬火机床
公司名称	洛阳三恒感应加热科技有限公司
价格	180000.00/台
规格参数	品牌:三恒 信号:sh-6 产地:洛阳
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

齿轮轴立式双工位淬火炉，齿轮轴数控双负载淬火机床

洛阳三恒感应加热科技有限公司，专业生产立式双工位双负载数控感应淬火成套设备。

### 功能及用途

该系列机床采用双工位、双负载。一套电源两套负载，通过负载切换器，实现两个工位交替加热。两工位分别具有连续淬火、同时淬火、分段连续淬火、分段淬火、分段同时淬火等功能。

淬火过程中，可实现变移动速度、变功率功能。

适用于轴类（曲轴、花键轴、齿轮轴、半轴、主轴、细长短轴、贯通轴、中间轴、转向轴、叉轴、拨叉、空心轴、偏心轴、实心轴、包芯轴、阀芯轴、驱动轴、转向轴、轴承套圈、万向节传动轴、万向联轴器、螺旋轴、带齿轴、连杆轴、稳定杆、转向器齿条杆、扭力杆、转向拉杆、活塞杆、螺旋杆、抽油杆、滚珠丝杠、蜗轮丝杆、硬质合金钻头、链条、链轨节、履带节等）、齿轮（小齿轮、不锈钢齿轮、斜齿轮、非标齿轮、印刷机齿轮、非标链轮、小链轮、电机链轮、双排不锈钢链轮、轴承套圈）、铝铸件、盘类零件的立式大批量淬火。

配置热处理工况监控系统，可显示、并记录、存储感应热处理过程的主要工艺参数。

### 性能特点

双工位结构，两个工位共用一套电源，配两套负载可实现两个工位交替加热。

采用伺服电机驱动、滚珠丝杠传动、直线移动导轨。移动位置可准确控制。

双顶尖结构，一次处理两个工件，夹持零件长度可电动调整。

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。

具有实时变速、变功率功能。性能可靠、运行平稳、定位精度高。

工艺调整方便，操作简单，具有完善的保护功能。可直接与各类高、中频电源配套安装使用。循环冷却系统可直接与淬火机床配套安装使用。

#### 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

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

两工位中心距

650

650

650

650

650

联系人：刘先生，电话：15194585623