

花键轴卧式连续淬火设备，汽车花键轴高频扫描式淬火

产品名称	花键轴卧式连续淬火设备，汽车花键轴高频扫描式淬火
公司名称	洛阳三恒感应加热科技有限公司
价格	180000.00/个
规格参数	品牌:三恒 型号: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

花键轴卧式连续淬火设备，汽车花键轴高频扫描式淬火

洛阳三恒感应加热科技有限公司，专业生产卧式轴类零件分段感应热处理自动生产线。

功能及用途

该机床具有零件旋转、零件自动进给功能。具有连续扫描淬火、分段连续扫描淬火、同时淬火、分段同时淬火等功能。淬火过程中，具有变换移动速度、变电源功率功能。

配有自动上下料装置，可实现工作过程全自动控制。

适用于轴类（发动机曲轴、花键轴、花键套、齿轮轴、半轴、主轴、销轴、细长轴、拨叉轴、空心轴、偏心轴、实心轴、驱动轴、转向轴、汽车传动轴、螺旋轴、转动轴、稳定杆、转向器齿条杆、扭力杆、活塞杆、抽油杆、螺旋杆、滚珠丝杠、曲轴连杆等）卧式连续淬火、分段连续淬火等要求。

性能特点

零件旋转采用一组无心滚轮旋转，旋转速度无级调节。

零件移动采用伺服直线移动单元推进，实现零件精确移动。推杆返回速度快。

采用风冷IGBT晶体管电源或MOSFET晶体管高频电源，可根据零件硬化层要求选配。

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

带有自动上下料装置，实现零件自动上下料操作。

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。

淬火机床与电源、水循环冷却系统一体化设计，成套设备可直接在生产线上安装使用。

主要性能指标

型号	GCW0350	GCW0680	GCW0880	GCW1080	GCW1280
最大夹持零件长度 (mm)	300	600	800	1000	1200
零件回转直径 (mm)	50	80			
零件旋转速度 (rpm)	30~250				
进给移动速度 (mm/s)	0~100				
快速返回速度 (mm/s)	100~200				
上下料方式	自动				
控制方式	CNC				

联系人：刘先生，电话：15194585623