

云南中频淬火机床 晶辉电气加热设备 中频淬火机床制造商

产品名称	云南中频淬火机床 晶辉电气加热设备 中频淬火机床制造商
公司名称	保定晶辉电气设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	保定市长城北大街西百楼工业区
联系电话	13703289001

产品详情

焊管切割锯片淬火机床

本设备专门用于焊管切割锯片齿部、大规格盘类零件的圆周表面的连续淬火。

机床主要特点

- 1、可实现锯片齿部及盘类零件圆周表面的连续扫描淬火。
- 2、采用PLC控制，操作方便，显示直观，可根据锯片的不同尺寸(直径、厚度等)、工艺要求，编制及储存多种热处理工艺程序。
- 3、设有感应器二维调整机构(手动或电动)，便于感应器与工件之间间隙调整。
- 4、控制系统预留淬火加热及冷却水控制接口，可根据工艺要求对工件的加热及冷却过程进行全程控制。

主要技术参数:

工件直径:300~2200mm

淬火速度:3~50mm/s

感应器移动距离:1000mm

锯片重量:500Kg

保定晶辉电气设备有限公司专业生产各种高中频淬火机床，固态感应加热电源，电子管高频电源，SCR电源，便携式感应加热设备。保定晶辉专业感应加热10年，我们有优质的产品和完善的服务，欢迎您来电咨询。

热处理工艺——表面淬火、退火工艺、正火工艺

在工件中相应地产生了感应电动势，在工件表面形成感应电流，即涡流。这种涡流在工件的电阻的作用下，电能转化为热能，使工件表面温度达到淬火加热温度，可实现表面淬火。

保定晶辉电气设备有限公司专业生产各种高中频淬火机床，固态感应加热电源，电子管高频电源，SCR电源，便携式感应加热设备。欢迎您来电咨询。

热处理工艺——表面淬火、退火工艺、正火工艺

球化退火

球化退火是使钢中碳化物球化而进行的退火工艺。将钢加热到 A_{c1} 以上 $20 \sim 30$ ，保温一段时间，然后缓慢冷却，得到在铁素体基体上均匀分布的球状或颗粒状碳化物的组织。球化退火主要适用于共析钢和过共析钢，如碳素工具钢、合金工具钢、轴承钢等。这些钢经轧制、锻造后空冷，所得组织是片层状珠光体与网状渗碳体，这种组织硬而脆，不仅难以切削加工，且在以后淬火过程中也容易变形和开裂。