

# 立式感应加热淬火机床厂家 晶辉电气设备

产品名称	立式感应加热淬火机床厂家 晶辉电气设备
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

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

正火工艺是将钢件加热到Ac3（或Acm）以上30~50℃，保温适当的时间后，在静止的空气中冷却的热处理工艺。把钢件加热到Ac3以上100~150℃的正火则称为高温正火。对于中、低碳钢的铸、锻件正火的主要目的是细化组织。与退火相比，正火后珠光体片层较细、铁素体晶粒也比较细小，因而强度和硬度较高。低碳钢由于退火后硬度太低，切削加工时产生粘刀的现象，切削性能差，通过正火提高硬度，可改善切削性能，某些中碳结构钢零件可用正火代替调质，简化热处理工艺。

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。

金属材料的性能一般分为工艺性能和使用性能两类。所谓工艺性能是指机械零件在加工制造过程中，金属材料在所定的冷、热加工条件下表现出来的性能。金属材料工艺性能的好坏，决定了它在制造过程中加工成形的适应能力。由于加工条件不同，要求的工艺性能也就不同，如铸造性能、可焊性、可锻性、热处理性能、切削加工性等。所谓使用性能是指机械零件在使用条件下，金属材料表现出来的性能，它包括机械性能、物理性能、化学性能等。金属材料使用性能的好坏，决定了它的使用范围与使用寿命。

本系列机床可用于较大型轴类零件、盘类零件的感应淬火，并可用于大模数齿轮的单齿淬火。

## 机床主要特点

- 1、回转工作台可在一定范围内沿水平方向移动，零件加工范围宽。
- 2、采用双轴数控系统，使淬火感应器在一定范围内沿主轴径向及轴向移动，重复定位精度高，适用于批量零件的感应淬火。
- 3、主轴旋转采用PLC控制或CNC系统，可分别用于轴类零件的扫描淬火及大模数齿轮的单齿淬火。
- 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。
- 5、床身采用钢板焊接结构，焊后整体进行去应力处理。
- 6、机床关键部件均采用防腐材料或进行防锈处理。