

热处理炉 托辊炉 苏热渗碳炉

产品名称	热处理炉 托辊炉 苏热渗碳炉
公司名称	苏州工业园区热处理设备厂有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州工业-园区胜浦镇翔浦路45号
联系电话	13771830400

产品详情

托辊式网带炉在圆锯片热处理中的应用

圆锯片热处理工艺参数

1圆锯片淬火加热温度为830摄氏度

2圆锯片厚度确定网带淬火炉网带传动速度

3气体保护滴入CH₃OH流量为0.15L/h

4淬火冷却油选用闪点大于220摄氏度的等温分级淬火炉，油温设定80摄氏度

5.根据圆锯片直径大小，采用合理的装炉方案，调整圆锯片热处理生产节拍，燃气托辊炉，确定热压时间为30s。

6.在网带回火炉内进行一次回火，加热温度为260摄氏度，调整回火时间为15-30min。

7.一次回火后，托辊炉，采用专用工装，经过两次加压装卡，装入井式回火炉

8.在井式回火电阻炉进行二次回火，加热温度根据圆锯片温度设置在370到440摄氏度，回火保温12H，出炉空冷至室温。

托辊式网带炉在圆锯片热处理中的应用

(1)设备改造

钢在马氏体相变时也会产生相变塑性现象

采用四工位的液压校平机，使圆锯片通过引上机进入液压校平机，来解决浮动加压不足的问题。然后更换引上机转动链轮，加快速度，再将引上机垂直下降约100mm，热处理炉，解决圆锯片在网带炉油中出口卡片现象。

(2)生产率计算若按照生产制度a按三班制计算，每天可以热处理圆锯片9600枚。

托辊式网带炉在圆锯片热处理中的应用

在托辊式网带炉内进行圆锯片零件的热处理，托辊炉设备，代替传统热处理技术，并取得成效。网带炉特别适合于多品种、大批量薄片类零件热处理，尤其适合于木工机械、园林机械和棉花机械弹簧钢制圆锯片的热处理。

圆锯片的加工工序流程

1.冷轧薄钢板2.冲压成型（激光切割成型）3.整理4.热处理5.手工锤击6.平磨7.高频焊接刀头8.喷砂9.刃磨10.涂装

热处理炉-托辊炉-苏热渗碳炉(查看)由苏州工业园区热处理设备厂有限公司提供。苏州工业园区热处理设备厂有限公司（www.chnsr.com）是江苏苏州,电热设备的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在苏热领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创苏热更加美好的未来。