

甘肃数控淬火机床加工 晶辉电气固溶设备

产品名称	甘肃数控淬火机床加工 晶辉电气固溶设备
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。

加热温度是热处理工艺的重要工艺参数之一，选择和控制加热温度，是保证热处理质量的主要问题。加热温度随被处理的金属材料热处理的目的不同而异，但一般都是加热到相变温度以上，以获得需要的组织。另外转变需要一定的时间，因此当金属工件表面达到要求的加热温度时，还须在此温度保持一定时间，使内外温度一致，使显微组织转变完全，这段时间称为保温时间。采用高能密度加热和表面热处理时，加热速度极快，一般就没有保温时间或保温时间很短，而化学热处理的保温时间往往较长。

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。

等温退火工艺应用于中碳合金钢和低合金钢，其目的是细化组织和降低硬度。亚共析钢加热温度为 $Ac_3+(30 \sim 50)$ ，过共析钢加热温度为 $Ac_3+(20 \sim 40)$ ，保持一定时间，随炉冷至稍低于 Ar_3 温度进行等温转变，然后出炉空冷。等温退火组织与硬度比完全退火更为均匀。

购买数控淬火机床加工时需要注意什么？1、该设备的连续工作时间；连续工作时间长，相对选用功率略大的感应加热设备。2、高频感应设备的连线距离；连线长，甚至需要使用水冷电缆连接，应相对选用功率较大的感应加热设备。3、高频制作工艺；一般来说，淬火、焊接等工艺，相对可以功率选小一些，频率选高一些；退火、回火等工艺，相对功率选大一些，频率选低一些；红冲、热煨、熔炼等，需要透热效果好的工艺，则功率应选得更大，频率选得更低。

