

热处理设备 托辊炉 苏热

产品名称	热处理设备 托辊炉 苏热
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

在托辊式网带炉内进行圆锯片零件的热处理，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

托辊网带式退火炉特点

寿命长：托辊网带式退火炉网带依靠托辊支持使托辊同步旋转，这样做的是为了稳定的运行和平滑操作，而且网状带的张力小，这样大大的延长了使用寿命。 **节能：**托辊网带式退火炉在其前端设置了预热炉，热处理设备，这样可以利用网带返回余热预热工件，网带式托辊炉，节能。

方便：使用低电压变压器供电可以延长托辊网带式退火炉使用寿命。而且加热元件是使用插入式的电辐射管，托辊炉设备，更换方便。

自动化：采用PLC芯片集中控制整套设备动作，自动化程度高。

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，确定热压时间为30s。

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

7.一次回火后，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。

热处理设备-托辊炉-苏热(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)是一家从事“激光切割,网带炉,正火炉,等温淬火炉,等温正火炉,托辊炉”的公司。自成立以来,我们坚持以“诚信为本,稳健经营”的方针,勇于参与市场的良性竞争,使“苏热”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先,用户至上”的原则,使苏热在电热设备中赢得了众的客户的信任,树立了良好的企业形象。

特别说明:本信息的图片和资料仅供参考,欢迎联系我们索取准确的资料,谢谢!