

# 领诚公司 韶关砗泵管内壁淬火机操作流程

产品名称	领诚公司 韶关砗泵管内壁淬火机操作流程
公司名称	郑州领诚电子技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省郑州市高新区玉兰街16号
联系电话	18638023690 18638023690

## 产品详情

高频淬火炉对冷却水水质有哪些要求？

高频淬火炉之所以要用水，是因为机器在大功率状态下工作时需要冷却降温。如功率元件主整流器、IGBT、变压器及感应线圈等，这些元件、部件由于电流的热效应，在大电流条件下工作，必然会产生一定的热量，造成附带温升。如果不及时实施冷却，不但会影响机器的性能和功率，还会烧坏元件、部件，损坏机器。

为了确保电气元件长期可靠运行，电源系统冷却水的质量应符合如下要求：

- 1、不溶性固体/10-6： $< 40-50$ 。
- 2、电阻率/  $\cdot \text{cm}$ ： $17000-25000$ 。
- 3、电导率： $40-60$ 。

采用高频淬火机对连杆进行加热热处理，我们应注意什么？

连杆的锻造工艺流程为：下料-剥皮-加热-制坯分料-模锻成形-冲孔、切边、热校正-调质或非调质钢可控冷却-抛丸-磁粉探伤-外观检验-冷精压-去应力回火-表面强化喷丸-直线度检验-防锈装箱-入库。其中的加热工艺通常采用高频淬火机进行，效果非常好。今天呢，我们不说连杆的加热工艺，我们说说加热中应注意的事项。

连杆加热注意事项如下：

1、温度的控制：采用高频淬火机进行加热，加热温度为（ $1225 \pm 25$ ）。

由于生产存在一定的节拍，因此，为了降低坯料加热两头的温差，坯料在出炉膛前不能露出炉膛口，通常通过调节行程开关来进行。

2、节拍：根据锻造工艺来定。

3、温度的监控：通过红外测温仪进行自动控制（根据工艺设定温度范围）。

4、必须具备高温，正常温度，低温的三个通道，砵泵管内壁淬火机操作流程，并能自动踢料。

5、对高温料和低温料的处理：温度过高的坯料作废品处理，进入废品箱，温度过低的坯料冷却后抛丸重复使用一次。

### 揭秘轴承零件采用中频淬火设备进行热处理的具体工艺

轴承零件在工作过程中要承受交变应力，因此，生产上要求轴承零件具有高的性能、高的耐磨性以及良好的尺寸稳定性。为满足上述需要，很多厂家采用中频淬火设备进行热处理，效果良好。

轴承零件采用中频淬火设备进行加热热处理，加热温度为850。

套圈淬火冷却在特殊冷却装置上进行，以保证水以10-15m/s速度通过淬火零件的表面。水压为1.5-3MPa，其快速冷却时间以保证零件于150左右自回火。低温回火160-170。

空心滚子（直径 32mm × 52mm × 12mm）表面淬火采用中频淬火设备进行，温度为930-960，时间15s，随后均温。内径表面温度650-750时使滚子内外表面形成奥氏体，然后用快速流动水冷却。

表面淬回火后技术要求：表面硬度为61-64HRC，中心硬度为31-43HRC；淬火层深度为2.0-3.5mm。表层的显微组织为隐晶（或细晶马氏体），残留碳化物以及残留奥氏体组成，中心组织为托氏体与索氏体的混合组织。

领诚公司-韶关砵泵管内壁淬火机操作流程由郑州领诚电子技术有限公司提供。郑州领诚电子技术有限公司（[www.lingchengdz.com](http://www.lingchengdz.com)）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司（[www.lcjiare.com](http://www.lcjiare.com)）还是从事IGBT中频透热炉，棒料中频透热炉，圆钢方钢中频透热炉的厂家，欢迎来电咨询。