

专业高频淬火 高频淬火 昆山高频淬火厂家

产品名称	专业高频淬火 高频淬火 昆山高频淬火厂家
公司名称	昆山市张浦镇浩晶鹏金属加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市花桥镇民高路188号
联系电话	15062650787

产品详情

工频(50HZ)加热淬硬层深度为10-20mm，一般用于较大尺寸零件的透热，大直径零件（直径 \geq 300mm以上，如轧辊等）的表面淬火。感应加热淬火表层淬硬层的深度，取决于交流电的频率，一般是频率高加热深度浅，淬硬层深度也就浅。频率f与加热深度 H 的关系，有如下经验公式： $H = 20 / \sqrt{f}$ (20 ° C)； $H = 500 / \sqrt{f}$ (800 ° C)。昆山高频加工，昆山高频淬火加工，昆山专业产品高频淬火

高频淬火设备它是通过高频控制柜产生高频电流，哪里有平面高频淬火的，再通过与工件仿形的感应器，对工件进行快速加热，从而对工件淬火的。特点是：1、加热速度快，高频淬火，工件氧化小。

2、工件表面淬火层浅，1 - 1.5 毫米。

3、高频热处理工艺简单，成本低廉。

与高频相近的是中频淬火，当工件表面淬火层深度，超过 1 毫米的时候，高频淬火就不能满足工艺要求了。

昆山高频加工，昆山高频淬火加工，昆山专业产品高频淬火

可用作碳钢及低合金结构钢工件的淬火介质，使用温度不应超过60℃，淬火后应及时清洗并进行防锈处理。冷却介质一般采用矿物质油（矿物油）。如机油、变压器油和柴油等。机油一般采用10号、20号、30号机油，产品高频淬火，油的号越大，黏度越大，专业高频淬火，闪点越高，冷却能力越低，使用温度相应提高。昆山高频加工，昆山高频淬火加工，昆山专业产品高频淬火

专业高频淬火-高频淬火-昆山高频淬火厂家(查看)由昆山市张浦镇浩晶鹏金属加工厂提供。昆山市张浦镇浩晶鹏金属加工厂(www.haojingpeng.com) 位于江苏省昆山市花桥镇民高路188号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展,目前浩晶鹏金属在五金配件中享有良好的声誉。浩晶鹏金属取得商盟认证,我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。浩晶鹏金属全体员工愿与各界有识之士共同发展,共创美好未来。