

盘锦齿轮淬火机供应商量大从优

产品名称	盘锦齿轮淬火机供应商量大从优
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

企业视频展播，请点击播放

视频作者：郑州领诚电子技术有限公司

带偏心轮凸轮轴的感应加热淬火

凸轮轴是广泛应用于汽车、工程机械、拖拉机等发动机的重要零件，它与挺杆组成一对摩擦副，其主要作用是保证气阀定时开启和关闭。由于发动机的高速运转以及气门挺杆的冲击和磨损，在工作中除承受一定的弯曲和扭转载荷外，还要求具有良好的强度和表面耐磨性等。凸轮轴材料的选用主要取决于其在发动机中的工作条件、使用状况等。目前制造凸轮轴的材料、工艺种类较多，可分为钢和铸铁两大类。凸轮轴感应淬火机床必须对偏心轮表面淬硬。淬火机床具有两个工位，淬火变压器、感应器共两套，每个工位各一套。双工位可单独执行淬火程序，可对凸轮轴的各轴承档、凸轮档、偏心轮档单独进行加热、淬火。加热电源系统设备采用晶体管感应加热电源，输出功率范围可调。淬火机床控制部分该控制系统由西门子S840D数控系统构成，齿轮淬火机供应商，是该设备的核心部分，对淬火过程的凸轮轴运动、感应器移动、能量控制、冷却水和淬火介质的冷却、供给等进行控制，并具有自动监测和报警功能，能将故障编码和主要内容显示在主菜单上。可通过主菜单上的按钮进行操作，并对程序中各参数进行修改、保存，实现不同的淬火工艺。

大型轴承圈滚道中频感应淬火

钢平面滚道轴承是火箭、发射装置中用于回转支承的重要部件。其滚道表面应采用中频感应连续淬火回火。弧面要求淬火HRC50~55，硬化层深度3.0mm，允许2处共有<40mm长、HRC>45的淬火软带区，不允许有密集的发纹。

滚道圈嵌镶在框架之中，采用中频感应淬火机床，专用淬火操纵台和工件回转驱动架等辅助装置。中频淬火工艺在滚道弧面上连续渐进预热、加热喷射淬火。调整、校正置于回转驱动架上的轴承滚道，对回转架中心的不同心度和不平行度小于0.6mm。感应器施感导体的工作面与滚道表面间隙2~4mm。轴承圈滚道表面中频连续喷射淬火介质常用0.05~0.3%聚乙烯醇水溶液、4~10%乳化油水溶液或其它油类介质。聚乙烯醇淬火介质冷却能力强。

锥齿轮感应淬火工艺

新工艺针对锥齿轮的淬火工艺开发，但不受零件的限制。所有的工件都得到平直的、连续的表面，这样淬火后工件才能得到足够的尺寸精度。

原则上，新装置的工作方式和一般模式相同。附加的是，新装置具有坚固的底部固定和上部固定装置，可以很好地夹持加热后的工件，实现淬火工艺。

采取新一代感应淬火设备和淬火工艺后，实现如下的优点：

- (1) 工艺过程能够在生产线实现。
- (2) 单件流动。
- (3) 工艺随时开始，不需要炉子那样长的加热过程。
- (4) 由于加热时间短，因此节能。
- (5) 由于控制优良，可实现的重复性生产。
- (6) 工件终尺寸精度。
- (7) 工件变形小，废品率低。
- (8) 后续工序少。

淬火设备的核心装置是一种新的感应淬火机床，配置完整的感应器系统和冷却系统。

ingchengdz.com) 为客户提供“ 淬火生产线，调质生产线，感应加热设备，中频透热炉 ” 等业务，公司拥有“ 领诚 ” 等品牌，专注于电热设备等行业。欢迎来电垂询，联系人：李经理。同时本公司 (www.lcjrsh.com) 还是从事工业机器人，自动焊接机器人，搬运机器人的厂家，欢迎来电咨询。