

异形件高频淬火 浩晶鹏金属 舟山高频淬火

产品名称	异形件高频淬火 浩晶鹏金属 舟山高频淬火
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

进给速度（由控制器选定）选定：在确定电压、幅度、脉宽、间隔后，先用人造短路的办法，测定短路电流，然后开始切割，调节控制器的变频档位和跟踪旋钮等，使加工电流达到短路电流的70~75%为较佳。

在切割加工时，哪里有高频淬火加工，各个状态的切换尽量在丝筒换向或关断高周波设备高频时进行，且不要单次大幅度调整状态，以免断丝。昆山高频加工，昆山高频淬火加工，昆山专业产品高频淬火

昆山市张浦镇浩晶鹏金属加工厂告诉您室温时感应电流流入工件表层的深度（mm）与电流频率f（HZ）的关系为频率升高，电流透入深度降低，淬透层降低。常用的电流频率有：1、高频加热：100~500KHZ，常用200~300KHZ，为电子管式高频加热，淬硬层深为0.5~2.5mm，异形件高频淬火，适于中小型零件。昆山高频加工，轴类高频淬火，昆山高频淬火加工，舟山高频淬火，昆山专业产品高频淬火

包括加热、保温、冷却3个阶段。下面以钢的淬火为例，介绍上述三个阶段工艺参数选择的原则。以钢的相变临界点为依据，加热淬火时要形成细小、均匀奥氏体晶粒，淬火后获得细小马氏体组织。碳素钢的淬火加热温度范围如图1所示。由本图所示的淬火加热温度(4张) 火温度选择原则也适用于大多数合金钢，尤其低合金钢。亚共析钢加热温度为Ac3温度以上30~50。昆山高频加工，昆山高频淬火加工，昆山专业产品高频淬火

异形件高频淬火-浩晶鹏金属(在线咨询)-舟山高频淬火由昆山市张浦镇浩晶鹏金属加工厂提供。行路致远，砥砺前行。昆山市张浦镇浩晶鹏金属加工厂（www.haojingpeng.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!