

花键轴淬火机型号 领诚电子

产品名称	花键轴淬火机型号 领诚电子
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

花键轴感应淬火的研究

目前，花键轴中频感应淬火工艺已逐步代替原渗氮工艺。

(1)淬火感应器与花键轴键槽同一截面各部位不等间距齿顶部位加热速度快，增大间距，减弱磁感应强度;齿面部位加热速度较快，增大间距，适当减弱磁感应强度;齿根部位加热速度慢，增大间距，增强磁感应强度。

(2)加装导磁体减少感应器鼻部宽度，利用镶装磁阻小的导磁体材料(硅钢片)。感应加热磁场邻近效应及导磁体的驱流效应，使感应磁场进一步被挤向感应器鼻部边缘，相当于再缩小感应器与齿根间距，提高齿根加热速度，达到接近齿面加热速度，这样达到减少花键轴同一横截面淬火加热温度不均匀性的目的。

汽车半轴局部感应加热感应器的类型

等直径变匝距感应器 当变截面圆柱体毛坯加热时，例如带台阶的变径毛坯，在同一加热时间内，必须保证在各个区段上析出不同的能量，能量也就是单位长度上的功率与直径区段相对应。这一点靠各区段上磁场强度的相应分布便可做到，为此感应器应做成变匝距的。直径的区段上的匝距而磁场强度。为此要确定各个区段上的单位功率，平均单位功率和平均单位匝数，感应器的分段长度。

以上这种变截面圆柱体毛坯加热，感应器设计为变匝距，优点是感应器可做成等直径，不必仿型。

缺点是感应器设计制作较复杂，对于相对较细的直径来说感应加热的效率偏低。而且设备调试也较复杂。

因此目前在半轴二火补温加热时更多得采用仿型感应器。感应器设计为等匝距。

等匝距仿型感应器 仿型感应器加热的基本原理是根据感应加热的电效率与感应器线圈内径与坯料外径之比有一定的函数关系来考虑的。

1.仿型的矩形感应器形式

矩形感应器又可称为椭圆截面感应器，与这种仿型的矩形感应器配套的机械装置常见的推料方式有3种情况:利用气缸或液压缸移动坯料;链式或板式输送带移动坯料;自动旋转装置移动坯料。

仿型的矩形感应器存在以下问题:由于坯料形状的特殊性，向感应器进料和出料时，坯料在感应器内移动困难等问题。虽然感应器制作工艺较简单，但机械动作较复杂，这种方式较少采用。

2.仿型的U型感应器形式

仿型的U型感应器是坯料端部感应加热又一种常用的加热方法。仿型的U型感应器常见的坯料移动方式，也有3种形式:利用气缸推动坯料;利用链(板)式移动坯料;自动旋转装置移动坯料。

这种仿形的U型感应器的机械动作虽然比较矩形感应器简单一些，但感应器的制作太复杂，人们也较少采用，另外，花键轴淬火机型号，U型感应器的效率也相对。

需要根据感应淬火设计要求针对工艺参数进行选择：

(1) 电流频率由感应电流透入深度计算。针对内齿圈数毫米的工艺层深要求，采用中频感应电源进行加热。

(2) 感应器与零件间隙由工艺试验确定。

(3) 加热功率及扫描速度由工艺试验确定。扫描速度影响生产效率，加热功率影响零件开裂风险。要综合考虑各因素后选择参数。

(4) 加热-淬火间隔影响零件开裂风险。通过调节相关机构及扫描速度来控制。

花键轴淬火机型号-领诚电子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）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。领诚电子——您可信赖的朋友，公司地址：河南省郑州市高新区玉兰街16号，联系人：李经理。同时本公司（www.lcjia.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。