

昆山高频淬火设备 常州产品高频淬火

| | |
|------|-------------------|
| 产品名称 | 昆山高频淬火设备 常州产品高频淬火 |
| 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

当所连接的是脚踏开关或其它非自锁开关，使用一对“常开”“常闭”触点控制时，接上遥控插头，高频加热机面板上的“启动”按钮即失效，“手动”状态时，踩上脚踏开关高频加热机工作，松开脚踏开关高频加热机停止工作；“自动”状态时，踩一下脚踏开关，高频加热机按预设时间自动计时并自动进行加热、保温过程，然后自动停机。昆山高频加工，昆山高频淬火加工，昆山专业产品高频淬火

这样子做的材料具备了外硬内软的性质，对于一些需要耐磨耗但又需要吸震的环境下是很有用的（例如线性滑轨）。退火。退火主要有几种，不过重点都是希望能消除材料内部应力、软化材料为主。常见的有弛力退火、完全退火、制程退火等等。都是希望材料在现有的微观组织之下能保有一定的韧性或是能较易于接下来的加工动作。昆山高频加工，昆山高频淬火加工，产品高频淬火，昆山专业产品高频淬火

感应加热频率的选择：根据热处理技术要求及加热深度的要求选择频率，频率越高加热的深度越浅。

高频(10KHZ以上)加热的深度为0.5-2.5mm，

一般用于中小型零件的加热，如小模数齿轮及中小轴类零件等。中频(1~10KHZ)加热深度为2-10mm，一般用于直径大的轴类和大中模数的齿轮加热。昆山高频加工，昆山高频淬火加工，昆山专业产品高频淬火

昆山高频淬火设备(多图)-常州产品高频淬火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）有实力，信誉好，在江苏苏州的五金配件等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进浩晶鹏金属和您携手步入辉煌，共创美好未来！