

荆门双联齿轮淬火设备供应商 领诚公司

产品名称	荆门双联齿轮淬火设备供应商 领诚公司
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

导轨经感应淬火设备淬火后，其质量应满足哪些要求？

中频和超音频淬火的成品表面显微组织3-6级合格，高频淬火者允许出现7级，不允许有粗大马氏体和大量残留奥氏体的过热组织或托氏体及珠光体加马氏体组织。 ...

现在，越来越多的厂家采用感应淬火设备对导轨进行淬火热处理。

经感应淬火设备淬火后的导轨其质量要求如下：

(1) 淬火表面不得有裂纹、。

(2) 成品表面平均硬度值，对于灰铸铁HT200和HT250导轨应 65HS，HT300和HT350导轨应 68HS，规定淬硬区域内不应有软点、软带。

(3) 中频和超音频淬火的成品表面显微组织3-6级合格，高频淬火者允许出现7级，双联齿轮淬火设备供应商，不允许有粗大马氏体和大量残留奥氏体的过热组织或托氏体及珠光体加马氏体组织。

(4) 成品有效硬化层深度，高频淬火者 0.8mm，超音频淬火者 1.5mm，中频淬火者 2.0mm。

厂家分享高频淬火机设备的使用及优点

说到高频淬火设备，不知道大家了解多少?它在工作状态中需要较大频率的电流来维持，所以适用的范围和那些中频加热设备是不一样的.一般地，高频淬火设备被用于机械零件的局部加热或者一些需要淬火处理的场合中，具有很多使用优点，深受工作人员的喜爱.

而且，高频淬火机设备又因是局部加热，所以能显著减少淬火变形，降减能耗.以上便是高频淬火机厂家今天为大家介绍的，高频淬火机设备的使用及优点，希望能对大家提供帮助!

经高频淬火设备热处理后的直线滚动导轨如何进行质量检验？

直线滚动导轨的加工流程为备料-锻造-球化退火-机械加工-去应力退火-淬火、回火-半精机械加工-人工时效处理-精机械加工。其中的球化退火、去应力退火及淬火、回火热处理常采用高频淬火设备进行。为了保证加工质量，对热处理后的导轨进行质量检验是非常有必要的。

1、球化退火后，采用布氏硬度计检测硬度，要求在179-207HBW范围内；进行金相组织检查，采用大型工具显微镜进行切片检查，球状珠光体为2-4级；还应进行变形量检查，采用塞尺在检测平台上进行检查，要求变形量 2mm/全长。

2、去应力退火后，采用塞尺在检测平台上进行检查，要求变形量 0.3mm/全长。

3、淬火、回火后应进行：

a.硬度检测，采用洛氏硬度计检测，要求四个工作面硬度为58-63HRC。

b.金相组织检测，要求淬火组织为马氏体（1-5级）+残余奥氏体+碳化物。

c.变形量应控制在 0.3mm/全长。

荆门双联齿轮淬火设备供应商-领诚公司(图)由郑州领诚电子科技有限公司提供。郑州领诚电子科技有限公司（www.lingchengdz.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.lcgjy.com）还是从事开式冷却塔，闭式冷却塔，双循环冷却塔的厂家，欢迎来电咨询。