

成功应用 56 铁轨轨头特殊淬火



Q 如何测量铁轨轨头的淬火温度？

A 应用背景介绍

铁轨成型以后，轨头部分要专门做硬化处理以提高铁轨头部的耐磨性。最为加工过程的第一步，一般要用感应加热的方法对铁轨做热处理，达到一定的温度后，轨头部分要用水或压缩空气快速冷却。温度的测量是这个应用的关键，恰当的温度可保证最佳的硬化效果和高品质的产品。

成功的解决方案

- 带激光瞄准的小探头
- 一个通讯盒可连接多个探头
- Profibus接口适合机械控制系统
- 标准空气吹扫器吹出的气流通常沿其轴向吹出，这会影响加工时的温度。雷泰公司带空气吹扫器的MI32M探头采用交叉气流方式可降低这种影响。最小只需用户提供0.4升/分钟的空气流量，雷泰公司的系统就能保证使用效果，同时也对探头电缆的机械特性提供保护。

效益分析

- 通过增加对轨头的监测降低成本
- 由于提高了产品质量减少了废品率

关键点

行业

钢铁加工处理

客户最终产品

铁路制造厂

工艺温度

450~ 900°C/842~652°F

环境条件

200°C (392°F) 环境温度
水蒸汽

目标距离

600mm/24in

产品和优势

带空气吹扫器的MI32M 探头



■ 确保所需产品淬火的等级满足质量要求

■ 避免热处理加工时铁轨弯曲