商标，已被江苏省工商行政管理局认定为“江苏省著名商标”，“丰东”商标有望在年内被国家工商行政管理总局认定为“中国驰名商标”，成为国内热处理行业第一个驰名商标。

公司恪守“提供专业系统的热处理解决方案，为顾客创造价值”的企业宗旨，秉承“立足科技、以人为本，不断推出品质和价格具有充分竞争力的商品”的经营理念，始终把满足顾客的需求当成公司一切工作的出发点和落脚点，站在顾客立场，想顾客所想，急顾客所急，把顾客的建议和不满当成公司不断改善提高的最直接动力。

公司注重自我研发能力的培养及提升，与上海交通大学、南京航空航天大学联合成立了江苏省热处理及表面改性工程技术研究中心，致力于热处理智能、环保节能新技术及设备的研究开发，推出了一系列填补国内空白的先进设备。公司同时注重与国际同行先进企业的强强联合，与德国ALD真空工业股份有限公司合作，实现各类真空炉的本地化制造；与日本高周波热炼株式会社合资在国内生产各类高频感应加热设备；与日本CCI株式会社合作向中国市场推出系列环保高效节能的真空溶剂清洗设备，不断向市场推出性价比更高的先进设备，满足顾客的各类需求，为提升国内热处理装备水平和建设节约型和谐社会作贡献，不断提升“丰东”品牌的市场美誉度和国际影响力。

为确保向客户提供质量优良和环保节能的产品，公司率先在行业内同时获得了ISO9001质量管理体系和ISO14001环境管理体系的认证，对外热处理加工企业均取得了汽车行业ISO/TS16949质量体系认证，为满足对汽车零部件热处理配套加工铺平了道路。

为使我们的客户得到全面、快捷、周到的服务，公司在全国建立了完善的销售、维修和服务网络。先后在长春、天津、青岛、上海、南京、重庆、广州、宁波、南昌、十堰及贵阳等地设立响应迅速的售后服务分公司和维修服务站点，确保为客户提供及时、专业的售后服务。

承蒙广大客户的厚爱，公司被评为国内热处理行业“用户满意品牌”，这份由用户评选出来的荣誉让我们更加感到肩负的责任，我们会倍加珍惜，更加发奋努力，决不辜负顾客的信任和企盼，把满足顾客需求作为我们永远的追求。



提供满足客户需求的系统解决方法

——洛阳升华感应加热有限公司 张宗杰总经理

在《机械工人》杂志社主办的“第二届热处理装备用户调查活动”中，我公司获“用户满意品牌”称号。客户认可升华品牌，欣喜之余，我们也感受到了巨大压力。

从升华诞生之时起，“拿最好的产品，为客户创造价值，赢得利润”就成了升华始终不变的营销理念。

1997年，让我们记住这个时刻。在升华，诞生了第一件富康汽车曲轴感应器。由此，中国感应热处理行业专业的成套设备制造商——洛阳升华。升华，崛起于中华，世界为之关注。

1998~2006年，升华又研制开发了几项新产品。如2004年开发生产了多轴变压器移动数控淬火机床，可实现斜齿特殊曲面感应淬火等功能；开发转向齿条接触感应加热技术及成套淬火设备；研制成功齿轮感应压淬技术及成套设备。

如此骄人成绩，正是受益于我们的“升华全控”——一种可以更好地满足客户需求的系统解决方法与能力。这种业界仅有的研制体系全称为“升华工业系统解决全程控制与执行”，是将方法、流程、监控体系及激励机制完美地结合在一起，旨在通过有效的集成“客户沟通”、“研发评价”、“精益制造”、“质量控制”“互动改进”、“供应链整合”等诸多工业服务模块，以形成强有力的研发制造能力，从而全面、平衡地解决客户需求。

正是这种优秀的系统解决能力，使得升华诞生了

直径达1m的大型加热感应器，可加工超大工件。制造出的最小达十几毫米的感应器，可加工工件孔径甚至纤细到毛细管的程度。

若没有升华十足的系统解决能力，决不可能诞生出1300余种感应加热器。

感应器是感应热处理行业中的关键部件之一，集中了诸多先进的技术、工艺和材料。升华在感应器研发、制造领域拥有十余年的经验，储备了大量的专利技术，可加工生产各种类型的感应器，如：曲轴感应器，高频感应器快换夹头、汽缸套内孔与阀座内孔感应器、三柱槽感应器及轮毂轴承感应器等。

升华还代理全球知名品牌FLUXTROL的磁电介质材料，装上这种材料的感应器被称为“强力感应器”，能将更多功率施加到被加热工件的局部，可大大提高热效率，能达到精确加热，减少工件变形和氧化的目的。

目前，升华正将目光投射到更广阔的市场。多年以来专心经营的供应链伙伴关系，已成为升华全面实施JIT精益生产战略、降低成本的有力保障。

未来，升华还将继续加大变革力度，开展积极营销，拓展网络，组建对市场响应的“快速反应部队”，不断优化流程，武装更先进的加工设备，积极建设供应链伙伴关系，完善“升华全控”的系统服务品牌，力争成为名列前茅的感应热处理设备供应商！

升华，感应您的需求，升华您的事业！



用户满意是我们永远的追求

十堰高周波科工贸有限公司　何中永副经理

首先感谢用户对十堰高周波科工贸有限公司设计生产的感应加热设备的认可和支持！

对于《机械工人》杂志组织的“用户满意品牌”的调查活动，我们表示衷心的感谢！这样的评比有利于提升国产感应加热设备的质量和竞争能力，同时也使用户了解感应加热设备的优劣，避免了一些低性能的产品与一些高性能产品之间的恶性竞争，保护了用户的利益。

传统的加热电源采用晶闸管电源，而感应淬火电源多为电子管电源、晶闸管电源及发电机组。随着IGBT晶体管电源和MOSFET晶体管电源的国产化，国内晶体管电源已开始普及使用，晶体管电源具有高效、节能环保、寿命长、维护费用低等特点。国内晶体管电源采用先进控制技术，开发IGBT晶体管电源、宽频带电源。一台设备上具有中频、超音频，频率连续可调，可以满足多品种的需要。频率可高达100kHz。随着技术的进步，晶体管电源的频率已有较大提高，这方面的开发工作也从未停止过。由于晶体管电源功率和频率均可调，感应淬火工艺可取代部分常规热处理方式，使采用双频淬火工艺取代齿轮的渗碳工艺成为可能，具有明显的节能效果及质量稳定的优点。

MOSFET晶体管电源的国产化仍有一段艰苦的路要走，因为国产MOSFET晶体管电源大多采用开环控制，少数采用载波调压，频率变化范围小，还不能适应负载变化太大的厂家生产需要。我公司正在研制宽频带、闭环的MOSFET晶体管电源，并向400kW功率努力。

目前，感应热处理设备也正在向集成化、计算机化、网络化和智能化等方面发展。新型设备不断出现，具有良好的操作界面，完善的监控功能。 普通的感应热处理设备在电源电压波动的情况下，工件吸收的能量会有所差别。我公司和国内少数电源厂家开发了能量控制器，确保被加热工件在参数波动的情况下均能得到相同的能量，从而提高加热质量的一致性。同时我公司开发出了负载开路保护和对地保护器，对IGBT负载开路保护的有效性达到99%以上。

在淬火机床方面，国内的用户认为我们设备厂家做不了高档产品，其实并非如此。如天津天丰在齿圈淬火机床和大型机床的导轨淬火机床方面，其设计还是比较巧妙的，与国外产品没太大的区别，主要在外观等细节方面还有待提升。2007年我公司承接了神龙公司的曲轴全自动生产线，采用西门子840D数控、5台电源对4个连杆径和5个主轴径分别同时淬火。该设备已达到了国外同类产品的技术水平，并赢得了用户好评。