

# 模具热处理加工 热处理加工 青岛博宏盛机械加工

产品名称	模具热处理加工 热处理加工 青岛博宏盛机械加工
公司名称	青岛博宏盛机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛市城阳区惜福镇北部工业园
联系电话	15066261977 15066261977

## 产品详情

热处理工艺：

热处理是将钢在固态下加热到预定的温度，

并在该温度下保持一段时间，热处理加工，

然后以

一定的速度冷却下来的一种热加工工艺

热处理的作用和目的：

1.

其目的是改变钢的

内部组织结构

，以改善钢的

性能

。

2.

通过适当的热处理可以显著提高钢的

机械性能

，延长机器零件的

使用寿命

。

3.

热处理工艺不但可以强化金属材料、

充分挖掘材料性能潜力、

降低结构重量、

节省材料和能源，而且能够提高机械产品质量、大幅度延长机器零件的使用

寿命，做到一个顶几个甚至十几个。

4.

恰当的热处理工艺可以消除铸、锻、焊等热加工工艺造成的

各种缺陷

，细化

晶粒、消除偏析、降低内应力，使钢的组织 and 性能更加均匀

5.

热处理也是

机器零件

加工工艺过程中的重要工序。例如用

高速钢制造钻头

，

必须先经过预备热处理，改善锻件毛坯组织、降低硬度（达到

207~255HB

）

，

这样才能进行

切削加工

。加工后的成品钻头又必须进行终热处理，提高钻

头的硬度（达到

HRC60

？

65

）和耐磨性并进行精磨，

以切削其它金属

。

6.

此外，通过热处理还可使工件表面具有抗磨损、耐腐蚀等

特殊物理化学性能

例如用

T7

钢制造一把钳工用的錾子

若不热处理，

即使錾子刃口磨得很好，

在使用时刃口也会很快发生卷刃；

若将已

磨好錾子的刃口部分局部加热至一定温度以上，淬火热处理加工，

保温以后进行水冷及其它热处理

工艺，则錾子将变得

锋利而有韧性

。在使用过程中，即使用榔头经常敲打，

錾子

也不易发生卷刃和崩裂现象

应用CH-40KW高频电炉承受扭转、弯曲等交变负荷作用的工件，要求表面层承受比心部更高的应力或耐磨性，需对工件表面提出强化要求，适于含碳量 $W_c=0.40 \sim 0.50\%$ 钢材。

工艺方法快速加热与立即淬火冷却相结合。通过快速加热使待加工钢件表面达到淬火温度，不等热量传到中心即迅速冷却，长轴热处理加工，仅使表层淬硬为马氏体，中心仍为未淬火的原来塑性、韧性较好的退火（或正火及调质）组织。主要方法感应加热表面淬火（高频、中频、工频），火焰加热表面淬火，电接触加热表面淬火，模具热处理加工，电解液加热表面淬火，激光加热表面淬火，电子束加热表面淬火。

### 火焰加热表面淬火

操作方法：用氧 - 混合气体燃烧的火焰，喷射到钢件表面上，快速加热，当达到淬火温度后立即喷水冷却。

目的：提高钢件表面硬度、耐磨性及疲劳强度，心部仍保持韧性状态。

淬火的目的是使过冷奥氏体进行马氏体或贝氏体转变，得到马氏体或贝氏体组织，然后配合以不同温度的回火，以大幅提高钢的强度、硬度、耐磨性、疲劳强度以及韧性等，从而满足各种机械零件和工具的不同使用要求。也可以通过淬火满足某些特种钢材的铁磁性、耐蚀性等特殊的物理、化学性能。

应用要点：1．多用于中碳钢制件，一般淬透层深度为 $2 \sim 6\text{mm}$ ；2．适用于单件或小批量生产的大型工件和需要局部淬火的工件。

模具热处理加工-热处理加工-青岛博宏盛机械加工(查看)由青岛博宏盛机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。青岛博宏盛机械有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!