

淬火热处理 热处理 博宏盛机加工热处理

产品名称	淬火热处理 热处理 博宏盛机加工热处理
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

金属热处理是机械制造中的重要工艺之一，与其他加工工艺相比，热处理一般不改变工件的形状和整体的化学成分，而是通过改变工件内部的显微组织，或改变工件表面的化学成分，赋予或改善工件的使用性能。其特点是改善工件的内在质量，而这一般不是肉眼所能看到的。为使金属工件具有所需要的力学性能、物理性能和化学性能，除合理选用材料和各种成形工艺外，热处理工艺往往是必不可少的。钢铁是机械工业中应用广的材料，钢铁显微组织复杂，可以通过热处理予以控制，所以钢铁的热处理是金属热处理的主要内容。另外，氮化热处理，铝、铜、镁、钛等及其合金也都可以通过热处理改变其力学、物理和化学性能，以获得不同的使用性能。

零件如果局部硬度要求较高，可用感应加热等方式进行局部淬火热处理，紧固件热处理，这样的零件通常要在图纸上标出局部淬火热处理的位置和局部硬度值。零件的硬度检测要在规定区域内进行。硬度检测仪器可采用洛氏硬度计，测试HRC硬度值，如热处理硬化层较浅，可采用表面洛氏硬度计，测试HRN硬度值。化学热处理化学热处理是使工件表面渗入一种或几种化学元素的原子，从而改变工件表面的化学成分、组织和性能。经淬火和低温回火后，工件表面具有高的硬度、耐磨性和接触疲劳强度，而工件的芯部又具有高的强韧性。温度压力根据以上所说的内容，在热处理过程中对温度的检测和记录非常重要，温度控制得不好对产品的影响十分大。所以，温度的检测十分重要，在整个过程的温度变化趋势也显得十分重要，导致在热处理的过程中必须对温度的变化进行记录，热处理，可以方便以后进行数据分析，也可以查看到底是哪段时间温度没有达到要求。这样对以后的热处理进行改进起到非常大的作用。

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。 [1]

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，淬火热处理，一般用于直径大的轴类和大中模数的齿轮加热。

工频(50HZ)加热淬硬层深度为10-20mm，一般用于较大尺寸零件的透热，大直径零件（直径?300mm以上

，如轧辊等)的表面淬火。

感应加热淬火表层淬硬层的深度，取决于交流电的频率，一般是频率高加热深度浅，淬硬层深度也就浅。频率 f 与加热深度 δ 的关系，有如下经验公式： $\delta = 20 / \sqrt{f}$ (20°C)； $\delta = 500 / \sqrt{f}$ (800°C)。
式中： f 为频率，单位为Hz； δ 为加热深度，单位为毫米(mm)。

感应加热表面淬火具有表面质量好，脆性小，淬火表面不易氧化脱碳，变形小等优点，所以感应加热设备在金属表面热处理中得到了广泛应用。

感应加热设备是产生特定频率感应电流，进行感应加热及表面淬火处理的设备。

淬火热处理-热处理-博宏盛机加工热处理(查看)由青岛博宏盛机械有限公司提供。青岛博宏盛机械有限公司位于青岛市城阳区惜福镇北部工业园。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前博宏盛机械在工业制品中享有良好的声誉。博宏盛机械取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。博宏盛机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。