

# 新华模具 箱式渗碳淬火炉厂家 西宁箱式渗碳淬火炉

产品名称	新华模具 箱式渗碳淬火炉厂家 西宁箱式渗碳淬火炉
公司名称	巩义市新华模具厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省巩义市北山口镇铁匠炉村东庄38号
联系电话	13613801300

## 产品详情

### 气体渗碳炉的五大争取操作步骤方法

气体氮化炉具有处理温度低，时间短，工件变形小的特点。

1.渗氮前的气体氮化炉需要是先经过正火或调质处理过的工件。

2.先用和酒精擦洗气体氮化炉工件表面，不得有锈斑、油污、脏物存在。

3.装入炉内后，对称拧紧炉盖压紧螺栓。

4.将炉罐和炉盖进水口通入冷却水进行循环水冷。气体氮化炉炉盖上管道冷却水下端为进水，上端为出水，箱式渗碳淬火炉厂家，炉罐单独进水，单独排水，气体氮化炉炉盖所有水管可按低进高出原则串联，由一个口进水，一个口排水。

5.气体氮化炉升温前应先送氮气排气，排气时流量应比使用时大一倍以上。

排气10分钟后，将控温仪表设定到150℃，自动加热开关拨向开，气体氮化炉边排气边加热150℃保持2h排气，再将控温仪表设定到530℃，把氨气流量调小，保持炉内正压，排气口有较小气流向上的压力，当炉温升到530℃时，恒温恒流渗氮3-20h，再将氨气压力调大一点，让排气维持适中压力，渗氮4-70h，再将氨气压力调小，退氮1-2h，西宁箱式渗碳淬火炉，切断电源，给少量氨气，使炉内维持正压，待炉温降到150℃以下方可停止供氨

出炉。

气体氮化炉升温前应先送氮气排气，排气时流量应比使用时大一倍以上。排气10分钟后，将控温仪表设定到150℃，箱式渗碳淬火炉报价，自动加热开关拨向开，气体氮化炉边排气边加热150℃保持2h排气，再将控温仪表设定到530℃，把氨气流量调小，保持炉内正压，排气口有较小气流向上的压力，当炉温升到530℃时，恒温恒流渗氮3-20h，再将氨气压力调大一点，让排气维持适中压力，渗氮4-70h，再将氨气压力调小，退氮1-2h，切断电源，给少量氨气，箱式渗碳淬火炉价格，使炉内维持正压，待炉温降到150℃以下方可停止供氨出炉。

质量控制高：热处理炉要尽量减少金属的氧化和脱碳；对某些钢材的热处理，不允许有表面的氧化和脱碳，应保持表面光洁；热处理炉往往需要密封，以便控制炉气成分，有时还要保持炉内有某种特定的气体，如冷加工钢材的光亮退火炉，多半在保护性气体或在真空炉中进行，故马沸罩和辐射管在热处理炉上应用比其炉窑要多；当工件和钢材进行化学热处理时，如渗碳、渗氮等，都要保持在一定活性成分介质中加热，需用马沸炉或浴炉。

新华模具(图)-箱式渗碳淬火炉厂家-西宁箱式渗碳淬火炉由巩义市新华模具厂提供。巩义市新华模具厂实力雄厚，信誉可靠，在的模具设备等行业积累了大批忠诚的客户。新华模具带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！