

高精度高耐磨铸铁工作台现货促销价

产品名称	高精度高耐磨铸铁工作台现货促销价
公司名称	河北威岳机械有限公司
价格	7980.00/件
规格参数	河北威岳:铸铁平台
公司地址	河北省泊头市交河镇新华西路
联系电话	0317-8983813 15632782238

产品详情

揭秘铸铁工作台的冷却工艺问题内部秘籍

1 冷却时间控制不当

当用碳钢制造开关复杂或截面较大零件时, 为避免其变形开裂, 采用水淬)))油冷。零件在水中停留时间过短或从水中取出后在空气中停留时间过长再转入油中, 由于零件自身温度较高, 特别是芯部冷却速度慢, 而不能得到均匀完全的马氏体。

解决方法: 恰当控制水冷时间, 若用钳子夹持工件时, 当手感觉不到振动时, 立即转入油中; 对于型腔较大模具应将废料先排除, 减小工件厚度, 然后再淬火。分级淬火时, 在盐浴中停留时间过长发生贝氏体转变造成硬度不足。

2 淬火介质选择不当

该用水淬或盐浴的工件而采用油冷, 则因冷却能力不够, 冷却速度过慢, 在冷却过程中奥氏体发生向珠光体类型组织转变 (A_yP), 而得不到马氏体(M) (特别是在工件芯部),

致使工件的硬度偏低, 如T10制作的手锤在油中淬火, 硬度只有 45HRC 左右, 通过金相分析, 可见得到的是托氏体组织而不是马氏体。

解决办法: 根据工件材料、形状大小来选择恰当的冷却介质。

3 淬火介质温度的影响

在水淬时, 大批零件连续淬火, 如果没有循环冷却系统, 则造成水温上升, 冷却能力下降。会出现淬不硬的现象。在油冷时, 开始淬火时由于油的温度低、流动性差, 因而冷却能力不强, 造成淬不硬。

解决办法:

水淬时应采用循环冷却系统,保持水温在 20e 左右为宜 ;

油冷时,特别是开始时应对其适当加热,使其温度达到 80e 以上为宜,这就是淬火时常说的“冷水热油”的道理。

4 淬火时介质过于陈旧

当含有较多杂质的碱 (盐)浴或水分过少时,易产生淬火软点。

解决办法:应及时更换淬火介质及控制碱 (盐)浴中的水分。