

扳轴热处理 万利鑫热处理 即墨热处理

产品名称	扳轴热处理 万利鑫热处理 即墨热处理
公司名称	青岛万利鑫金属有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛市城阳区惜福镇街道前金工业园
联系电话	13969830111 13969830111

产品详情

8.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，扳轴热处理，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，转子热处理，心部仍保持韧性状态。

应用要点:1.多用于中碳钢制件，一般淬透层深度为2~6mm;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。

欢迎来到青岛万利鑫金属有限公司网站，我公司位于中国的品牌之都—青岛市
具体地址是山东青岛城阳区青岛市城阳区惜福镇街道前金工业园，联系人是宋应祥。

。

去应力退火

将钢件加热到稍高于Ac1的温度，保温一定时间后随炉冷却到550~600 出炉空冷的热处理工艺称为去应力退火。去应力加热温度低，在退火过程中无组织转变，主要适用于毛坯件及经过切削加工的零件，即墨热处理，目的是为了消除毛坯和零件中的残余应力，稳定工件尺寸及形状，减少零件在切削加工和使用过程中的变形和裂纹倾向。常用的退火设备有以下几种：

青岛万利鑫热处理有限公司是一家从事金属热处理加工的企业，公司拥有一整套完整、严格的热处理加工、质量检测流程

42CrMo热处理

1.退火annealing "760 ± 10 退火，炉冷至400 空冷。 HB220-230

2.正火normalize No.4 860 ± 10 正火，出炉空冷。

3.调质quenching+tempering No.5 840 ± 10 淬水或油（视产品形状复杂程度），680-700度回火。 HB<217

扳轴热处理-万利鑫热处理(在线咨询)-即墨热处理由青岛万利鑫金属有限公司提供。行路致远，砥砺前行。青岛万利鑫金属有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械及工业制品项目合作具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!