

韶关正火炉 热处理设备 苏热

产品名称	韶关正火炉 热处理设备 苏热
公司名称	苏州工业园区热处理设备厂有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州工业-园区胜浦镇翔浦路45号
联系电话	13771830400

产品详情

45号钢可以用正火炉作为终热处理吗?

正火意图是在于使晶粒细化和碳化物散布均匀化，去掉资料的内应力，下降资料的硬度。调质通常指淬火+高温回火，以取得回火索氏体的热处理技术，首要意图是得到强度、塑性都比较好的归纳机械功能。关于45钢来说，正火炉可替代调质处理作为终热处理，韶关正火炉，其两者功能差不多。

能够，45钢是轴类零件的常用资料，正火炉厂家，它价格便宜通过调质（或正火）后，可得到较好的切削功能，而且能取得较高的强度和耐性等归纳机械功能，淬火后外表硬度可达45~52HRC。

网带式正火炉产品说明核心技术：

- 1、网带速度变频可调技术
- 2、产品光亮无氧化处理技术
- 3、加热处理中的形变控制技术
- 4、连续式风机冷却技术
- 5、等温淬火，使得加工产品的硬度高韧性好，无氧化现象

密封箱式正火炉产品性能概述双室结构，加热室为无1马弗结构，采用高1级耐火砖砌成，热处理设备，炉门采用独立设计的气缸压紧式密封结构，密封性好，气氛无泄漏。

采用电加热方式，辐射管均匀分布在炉膛两侧及底部，炉顶配有耐热钢搅拌风扇，确保炉温均匀性。

加热过程中通入保护气氛，工件无氧化。

自动和手动两种进出料方式(可选)。

冷却室配备大流量可调速冷却风机，冷却速度快。

关于热处理的问题：对45号钢进行热处理。正火；退火；淬火；回火的温度是多少呢？

冷压毛坯软化处理规范：

温度740-760℃，保温时间4-6H，再以5-10℃/H的冷速，随炉降至温度 600℃，出炉空冷。

处理前硬度 197HBS，软化后硬度 156HBS。

正火炉规范：

正火温度850-870℃，连续正火炉，正火后硬度170-217HBS。

调质处理规范：

网带式淬火炉温度840℃ ± 10℃，水冷淬火；

回火温度600℃ ± 10℃，出炉空冷。

韶关正火炉-热处理设备-苏热(推荐商家)由苏州工业园区热处理设备厂有限公司提供。苏州工业园区热处理设备厂有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。苏热——您可信赖的朋友，公司地址：苏州工业-园区胜浦镇翔浦路45号，联系人：郭峰。