

精密管厂家 聊城乾亿金属制品公司

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 精密管厂家 聊城乾亿金属制品公司 |
| 公司名称 | 聊城市乾亿金属制品有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 山东省聊城市开发区汪庄工业园 |
| 联系电话 | 13506357000 13506357000 |

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：聊城市乾亿金属制品有限公司

精密管厂家渗碳淬火适用于低碳钢和低合金钢，先提高零件表层的含碳量，经淬火后使表层获得高的硬度，而心部仍保持一定的强度和较高的韧性和塑性。渗碳分整体渗碳和局部渗碳。局部渗碳时在不渗碳部分要采取防渗措施（镀铜或镀防渗材料）。由于渗碳淬火变形大，且渗碳深度一般在0.5~2mm之间，所以渗碳工序一般安排在半精加工和精加工之间。

其工艺路线一般为：下料-锻造-正火-粗、半精加工-渗碳淬火-精加工。

当局部渗碳零件的不渗碳部分采用加大余量后，切除多余的渗碳层的工艺方案时，切除多余渗碳层的工序应安排在渗碳后，淬火前进行。

精密管厂家轧制的原料是圆管坯，圆管坯要经由切割机的切割加工成长度为1米多的坯料，并经传送带送

到熔炉内加热。钢坯被送入熔炉内加热，温度大约为1200摄氏度。一般较常见的穿孔机是锥形辊穿孔机，这种穿孔机出产，产品质量好，穿孔扩径量大，可穿多种钢种。

穿孔后，圆管坯就先后被三辊斜轧、连轧或挤压。挤压后要脱管定径。定径机通过锥形钻头高速旋转入钢胚打孔，形成精密管厂家。精密管厂家内径由定径机钻头的外径长度来确定。精密管厂家经定径后，进入冷却塔中(通过喷水冷却/也可以进行空气冷却，主要看精密管厂家要达到一个什么样的机械机能)精密管厂家经冷却后，就要被矫直。精密管厂家经矫直后由传送带送至金属探伤机（或水压实验）进行内部探伤。

轴类零件用精密管厂家要求：

(一)轴类零件的精密管厂家 轴类零件可根据使用要求、生产类型、设备条件及结构，选用棒料、锻件等毛坯形式。对于外圆直径相差不大的轴，一般以精密管厂家为主;而对于外圆直径相差大的阶梯轴或重要的轴，常选用锻件，精密管厂家，这样既节约材料又减少机械加工的工作量，还可改善机械性能。

(二)轴类零件的精密管厂家材料 轴类零件应根据不同的工作条件和使用要求选用不同的材料并采用不同的热处理规范(如调质、正火、淬火等)，以获得一定的强度、韧性和耐磨性。

精密管厂家-聊城乾亿金属制品公司由聊城市乾亿金属制品有限公司提供。聊城市乾亿金属制品有限公司位于山东省聊城市开发区汪庄工业园。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前乾亿金属在钢管中享有良好的声誉。乾亿金属取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。乾亿金属全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司还是从事六角钢管，花键钢管，异型钢管的厂家，欢迎来电咨询。