

网带炉渗碳 渗碳炉 苏热

产品名称	网带炉渗碳 渗碳炉 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

众所周知，影响渗碳过程的因素很多，例如温度和时间。确定螺杆材料，渗碳温度和碳势后，将根据渗碳层的深度，各种渗碳剂或渗漏量确定渗碳时间。碳原子在高温下会产生不同的活性原子。连续网带炉中的渗碳碳势设定为1.0%至1.2%。钢中的合金元素对钢吸收碳的能力以及碳向内部扩散的影响很大。V，Cr，Ti碳化物形成元素可以增加涂层表面的碳含量。在高韧性和适当淬透性的条件下，自攻螺钉通常由ML15MnVB，ML20MnVB，热处理炉，SCM435和SWRCH22A钢制成。

渗碳是指将碳原子渗入钢表层的过程。这也使低碳钢工件具有高碳钢表面层，淬火和低温回火后，工件表面层具有较高的硬度和耐磨性，而工件的中心部位仍保持了韧性。低碳钢。可塑性。

渗碳工件的材料通常是低碳钢或低碳合金钢（碳含量小于0.25%）。渗碳后，钢表面的化学成分可以接近高碳钢。工件进行渗碳处理后，进行淬火以获得较高的表面硬度，较高的耐磨性和疲劳强度，并在型芯淬火后保持低碳钢的韧性，从而使工件能够承受冲击载荷。渗碳工艺广泛用于飞机，渗碳炉制造厂家，汽车和拖拉机的齿轮，轮轴，凸轮轴等机械零件中。

高碳浓度

1.原因和危害：如果渗碳被迅速加热，温度太高，或者渗碳为固体时使用了新的渗碳剂，网带炉渗碳，或者强渗透剂太多，则渗碳浓度太高。当碳浓度太高时，在工件表面上会出现块状粗大碳化物或网状碳化物。由于形成了这种硬而脆的结构，渗碳层的韧性急剧降低。并且在淬火期间形成高碳马氏体，渗碳炉，并且在研磨过程中很可能发生研磨裂纹。

2.预防方法

1不能急剧加热，必须使用适当的加热温度，以免钢的晶粒长大。如果在渗碳过程中晶粒较粗，则应在渗

碳后通过正火或两次淬火对其进行细化。

2严格控制炉温均匀度，且波动幅度不宜过大。应特别注意反射炉中的固体渗碳。

3对固体进行渗碳处理时，应按新旧比例使用渗碳剂。渗透剂使用4-7%的BaCO₃，而不使用Na₂CO₃作为渗透剂。

网带炉渗碳-渗碳炉-苏热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为客户提供“激光切割,网带炉,正火炉,等温淬火炉,等温正火炉,托辊炉”等业务，公司拥有“苏热”等品牌，专注于电热设备等行业。，在苏州工业园区胜浦镇翔浦路45号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：郭峰。