

压簧热处理 热处理 万利鑫热处理

产品名称	压簧热处理 热处理 万利鑫热处理
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

利用液氮的汽化潜热或者低温氮气制冷：

利用低温氮气实现制冷的原理是低温氮气与材料直接接触，通过对流换热来使材料温度降低，而利用液氮的汽化潜热的原理就是液氮与材料不直接接触而通过间接方式使材料温度降低。

超能液氮深冷箱就是根据液氮的汽化潜热的原理而设计生产的液氮深冷处理设备，控制系统采用触摸屏控制方式，操作工艺方便，热处理，一键超低温制冷，屏幕上实时监控深冷设备冷冻空间内温度变化。制冷采用196 液氮为制冷剂，采用的液氮分离控温技术，将液氮制冷剂的液体在深冷设备内经过特殊深冷工艺处理转化为气体。采用触摸屏控制降温、升温、恒温各过程稳定。

- b、渗氮层脆性检验一般采用维氏硬度计，试验力10公斤，试验力的加载必须缓慢(在5-9S内完成)，试验力加载完成后必须停留5-10S，然后卸载试验力，特殊情况也可采用5KG或者30KG试验力。
- c、维氏硬度压痕在显微放大100倍下进行检查，每件至少测3点，其中两点以上处于相同级别时，才能定级。否则需重新检验。
- d、渗氮层脆性应在零件工作部位或随炉试样的表面上检测，卡扣热处理，一般零件为1-3级为合格，重要零件1-2级为合格，对于渗氮后留有磨痕的零件，也可在磨去加工余量后的表面上进行测定
- e、经气体渗氮后的零件，必须进行检验。

(1)渗氮前的预备热处理调质--渗氮工件在渗氮前应进行调质处理，碟簧热处理，以获得回火索氏体组织.调质处理回火温度一般高于渗氮温度.

(2)渗氮前的预备热处理去应力处理--渗氮前应尽量消除机械加工过程中产生的内应力以稳定零件尺寸.消除应力的温度均应低于回火温度，保温时间比回火时间要长些，再缓慢冷却到室温.断面尺寸较大的零件

不宜用正火.工模具钢必须采用淬火回火，不得用退火.

(3)渗氮零件的表面粗糙度Ra应小于1.6um，表面不得有拉毛、碰伤及生锈等缺陷.不能及时处理的零件须涂油保护，以免生锈.吊装入炉时再用清洁擦净以保证清洁度.

(4)含有尖角和锐边的工件，压簧热处理，不宜进行氮化处理.

(5)局部不氮化部位的保护，不宜用留加工余量的方法.

(6)表面未经磨削处理的工件，不得进行氮化.

压簧热处理-热处理-万利鑫热处理(查看)由青岛万利鑫金属有限公司提供。青岛万利鑫金属有限公司实力不俗，信誉可靠，在山东 青岛 的机械及工业制品项目合作等行业积累了大批忠诚的客户。万利鑫热处理带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入**，共创美好未来！