

中堂氮化热处理 众利坚热处理 氮化热处理

产品名称	中堂氮化热处理 众利坚热处理 氮化热处理
公司名称	东莞市众利坚金属科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市茶山镇卢边工业区
联系电话	18666429262 18666429262

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市众利坚金属科技有限公司

模具热处理后的变形一般都认为是冷却造成的，这是不正确的。模具特别是复杂模具，加工工艺的正确与否对模具的变形往往产生较大的影响，万江氮化热处理，对一些模具加热工艺的对比可明显看出，企石氮化热处理，加热速度较快，氮化热处理，往往产生较大的变形。

预防措施?对复杂模具在相变点以下加热时应缓慢加热，一般来说，模具真空热处理变形要比盐浴炉加热淬火小得多。采用预热，对于低合金钢模具可采用一次预热；对于高合金钢模具应采用二次预热。

在工厂经常发现，一些形状复杂、精度要求高的模具，在热处理后变形较大，经认真调查后发现，模具在机械加工和热处理未进行任何预先热处理。

1、变形原因：

在机械加工过程中的残余应力和淬火后的应力叠加，增大了模具热处理后的变形。

2、预防措施：

(1)粗加工后、半精加工前应进行一次去应力退火，即(630-680) × (3-4)h炉冷至500 以下出炉空冷，也可采用400 × (2-3)h去应力处理。

(2)降低淬火温度，减少淬火后的残余应力。

(3)采用淬油170°C出油空冷(分级淬火)。

(4)采用等温淬火工艺可减少淬火残余应力。

采用以上措施可使模具淬火后残余应力减少，模具变形较小。

真空热处理所在的真空环境指的是低于一个大气压的气氛环境，包括低真空、中等真空、高真空等，所以，真空热处理实践也归于气氛控制热处理。真空热处理是指热处理工艺的悉数和部分在真空状态下进行的，真空热处理能够完成简直一切的惯例热处理所能涉及的热处理工艺，但热处理质量大大提高。与惯例热处理比较，真空热处理加工技能可一起完成无氧化、无脱碳、无渗碳，中堂氮化热处理，可去掉工件外表的磷屑，并有脱脂除气等效果，然后达到外表光亮净化的效果。

中堂氮化热处理-众利坚热处理(在线咨询)-氮化热处理由东莞市众利坚金属科技有限公司提供。东莞市众利坚金属科技有限公司是从事“模具真空热处理,钢材真空热处理”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：袁小姐。