

真空热处理 常平真空热处理 众利坚热处理

产品名称	真空热处理 常平真空热处理 众利坚热处理
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

精密复杂模具要进行预先热处理，消除机械加工过程中产生的残余应力。

合理选择加热温度，控制加热速度，寮步真空热处理，对于精密复杂模具可采取缓慢加热、预热和其他均衡加热的方法来减少模具热处理变形。

在保证模具硬度的前提下，尽量采用预冷、分级冷却淬火或温淬火工艺。

对精密复杂模具，在条件许可的情况下，尽量采用真空加热淬火和淬火后的深冷处理。

热处理淬火油需要具备上述冷却性能，真空热处理，在临界区域温度零件冷却速度快，在危险区域温度零件冷却速度要慢下来。图4为好富顿MT355淬火油在不同油温下的冷却特性曲线，显示了试样冷却时间，冷却速度与温度的关系，表示淬火油在不同温度时的冷却能力。双液淬火先在水中淬火然后转到油中冷却的道理即是如此。单液淬火即要求冷却介质具备这样的冷却特性：临界区域温度时冷却速度快，危险区域温度时冷却速度要慢下来。淬火油的选择原则之二：高温时快冷低温时慢冷，茶山真空热处理，兼顾硬度与变形的要求。

冷却也是热处理工艺过程中不可缺少的步骤，冷却方法因工艺不同而不同，常平真空热处理，主要是控制冷却速度。一般退火的冷却速度慢，正火的冷却速度较快，淬火的冷却速度更快。但还因钢种不同而有不同的要求，例如空硬钢就可以用正火一样的冷却速度进行淬硬。整体热处理是对工件整体加热，然

后以适当的速度冷却，以改变其整体力学性能的金属热处理工艺。钢铁整体热处理大致有退火、正火、淬火和回火四种基本工艺。

真空热处理-常平真空热处理-众利坚热处理(诚信商家)由东莞市众利坚金属科技有限公司提供。“模具真空热处理,钢材真空热处理”选择东莞市众利坚金属科技有限公司，公司位于：东莞市茶山镇卢边工业区，多年来，众利坚热处理坚持为客户提供好的服务，联系人：袁小姐。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。众利坚热处理期待成为您的长期合作伙伴！