

工件冷却装配冰柜冷处理工艺介绍

产品名称	工件冷却装配冰柜冷处理工艺介绍
公司名称	无锡冠亚恒温制冷技术有限公司
价格	150000.00/件
规格参数	型号:GY-A228N 温度范围:-120 ~ -50 产地:无锡冠亚恒温制冷公司
公司地址	无锡市新区鸿运路203号
联系电话	13912479193

产品详情

工件冷却装配冰柜可针对不同金属机械配件进行深冷处理，比如汽车的驱动电机就是采用冷装配进行过盈装配达到预设的效果，那么，工件冷却装配冰柜的冷处理工艺是怎么样的呢？

过盈装配，目前过盈装配有三种方法：冷装配、热装配及压入装配，而目前大部分主机厂都是采用热装配和压入装配的两种方式，效率低而且操作风险系数高。冠亚制冷采用工件冷却装配冰柜，冷装配是利用制冷介质对需装入孔内的零件先进行冷却，使其外形尺寸收缩，从而产生装配间隙，以便于零件轻松装配的一种装配方法，冠亚制冷可根据客户的需求定制不同规格的设备。

冷装配与热装配、压入装配相比，优点如下：

1、靠谱性

工件冷却装配冰柜冷装配过程可靠，工件不易受损。

热装配的工艺现场温度高，容易造成人员烫伤，压入装配易使工件损坏。

2、工艺性

工件冷却装配冰柜冷装配质量高，工件稳定性好，承载能力强。

热装配的质量不易控制，工件易变形；压入装配中零件与基孔结合不牢固。

3、操作性

工件冷却装配冰柜冷装配操作简单方便，经济实用，且自动化程度高，效率高。

热装配工艺繁琐，需工人反复对孔径尺寸进行检测，压入装配要孔和的轴中线一致。

工件冷却装配冰柜温度达-150摄氏度，可满足0到-150摄氏度，不同温区的控温，满足冷装配工艺的温度要求。