

青海淬火设备 晶辉电气加热设备

产品名称	青海淬火设备 晶辉电气加热设备
公司名称	保定晶辉电气设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	保定市长城北大街西百楼工业区
联系电话	13703289001

产品详情

保定晶辉电气设备有限公司生产各种高中频淬火机床，固态感应加热电源，电子管高频电源，SCR电源，便携式感应加热设备。欢迎您来电咨询。

热处理工艺——表面淬火、退火工艺、正火工艺

焊接件要求焊缝强度的零件用正火来改善焊缝组织，保证焊缝强度。在热处理过程中返修零件必须正火处理，要求力学性能指标的结构零件必须正火后进行调质才能满足力学性能要求。中、高合金钢和大型工件正火后必须加高温回火来消除正火时产生的内应力。

有些合金钢在锻造时产生部分马氏体转变，形成硬组织。

保定晶辉电气设备有限公司生产各种高中频淬火机床，固态感应加热电源，电子管高频电源，SCR电源，便携式感应加热设备。欢迎您来电咨询。

金属热处理工艺大体可分为整体热处理、表面热处理、局部热处理和化学热处理等。根据加热介质、加热温度和冷却方法的不同，每一大类又可区分为若干不同的热处理工艺。同一种金属采用不同的热处理工艺，可获得不同的组织，从而具有不同的性能。钢铁是工业上应用广的金属，而且钢铁显微组织也为复杂，因此钢铁热处理工艺种类繁多。

保定市晶辉电器设备有限责任公司技术生产制造各种各样高中频感应加热数控车床，固体感应加热开关电源，整流管高压电源，SCR开关电源，携带式感应加热机器设备。欢迎你拨电话咨询。热处理方法——感应淬火、退火加工工艺、淬火加工工艺匀称化退火的加温温度一般为Ac3（150~200℃），即1050~1150℃，隔热保温时间一般为10~15h，以确保扩散充足开展，大道清除或降低成份或机构不匀

称的目地。因为扩散退火的加温温度高，时间长，晶体粗壮，因此，扩散退火后再开展退火或淬火，使机构再次优化。