

众利坚热处理 中山真空热处理 真空热处理

产品名称	众利坚热处理 中山真空热处理 真空热处理
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

在相同热处理工艺条件下，齿轮各部分的冷却速率相同，但由于材料淬透性不同会导致齿轮各部分，特别是心部位置相变进程不同，转变组织也不同。通常，对于淬透性较低的材料，佛山真空热处理，齿轮心部以铁素体和贝氏体为主，齿轮变形较小；对于高淬透性材料，齿轮心部以低碳马氏体和贝氏体为主，齿轮变形较大。通过实际生产检验和热处理工艺模拟发现，对于不同淬透性材料而言，齿轮底面变形趋势和规律也不同。

4. 模具淬火后组织粗大，模具淬火后组织粗大，将严重影响模具的力学性能，使用时将会使模具产生断裂，严重影响模具的使用寿命。（1）产生的原因1，模具钢材混淆，实际钢材淬火温度远低于要求模具材料的淬火温度（如把GCr15钢当成3Cr2W8V钢）。2，模具钢淬火前未进行正确的球化处理工艺，球化组织不良。3，模具淬火加热温度过高或保温时间过长。4，模具在炉中放置位置不当，在靠近电极或加热元件区易产生过热。5，对截面变化较大的模具，淬火加热工艺参数选择不当，在薄截面和尖角处产生过热。（2）预防措施1，珠海真空热处理，钢材入库前应严格进行检验，严防钢材混淆乱放。2，模具淬火前应进行正确的锻造和球化退火，以确保良好的球化组织。3，正确制定模具淬火加热工艺规范，严格控制淬火加热温度和保温时间。4，定期检测和校正测温仪表，保证仪表正常工作。5，真空热处理，模具在炉中加热时应与电极或加热元件保持适当的距离。

齿轮的热处理变形与机械加工相关，机械加工会产生加工应力，受切削工艺不当、刀具用钝等因素的影响，会造成更复杂的应力状态，这种应力在热处理过程中得以释放，中山真空热处理，由于齿轮在高温下的强度较低，释放的应力会导致齿轮的塑形变形。

此外，齿轮不同的切齿方式会在表层形成不同的应力状态，导致其变形倾向也不尽相同，因此必须采用合理的加工工艺，降低加工应力。当通过一些手段措施将齿轮的变形波动控制。

众利坚热处理(图)-中山真空热处理-真空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一家从事“模具真空热处理,钢材真空热处理”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“众利坚”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使众利坚热处理在冲压模中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！