

# 真空热处理 增城真空热处理 众利坚热处理

产品名称	真空热处理 增城真空热处理 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

只要改变钢材淬火冷却速率，就会获得不同的硬度值，主要原因是钢材内部生成的组织不同。当冷却速度较慢时而经过钢材的Ps曲线，此时沃斯田体温度较高，沃斯田体会生成波来体，开始点为Ps点，终结点为Pf点，真空热处理，波来体的硬度较小。若冷却速度加快，大朗真空热处理，冷却曲线不会切过Ps曲线时，则沃斯田体会成硬度较高的麻田散体。麻田散体的硬度与固溶的碳含量有关，因此麻田散体的硬度会随着%C含量之增加而变大，但超过0.77%C后，麻田散体内的碳固溶量已无明显增加，其硬度变化亦趋于缓和。

模具热处理后表面有软点，将影响模具的耐磨性、减少模具的使用寿命。它产生的原因有两点：

- 1、模具在热处理前表面有氧化皮、锈斑及局部脱碳。
- 2、模具淬火加热后，冷却淬火介质选择不当，淬火介质中杂质过多或老化。

可以采取的预防措施有：

- 1、模具热处理前应去除氧化皮、锈斑，在淬火加热时适当保护模具表面，应尽量采用真空电炉、盐浴炉和保护气氛炉中加热。
- 2、模具淬火加热后冷却时，应选择合适的冷却介质，石碣真空热处理，对长期使用的冷却介质要经常进行过滤，或定期更换。

一般来说，增城真空热处理，淬火介质冷却速度愈快，零件的变形就愈大，淬火介质冷却速度愈低，零件的变形就愈小，这是因为，当冷却速度愈快，冷却过程中在热应力作用下产生的不均匀塑性变形愈大。理想的淬火介质是在Ms点以上快速冷却，而在Ms点以下发生马氏体转变时冷却相对慢一些，以使马氏体转变时产生的热应力和组织应力小，这样就可以有效地减小淬火变形。正确的选择淬火介质和淬火方法，在满足性能要求的前提下，应选用较为缓和的淬火介质或采用分级淬火、等温淬火。真空热处理-增城真空热处理-众利坚热处理(优选商家)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！