

供应博纳液晶zs2008全自动振动时效装置

产品名称	供应博纳液晶zs2008全自动振动时效装置
公司名称	济南博纳机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:博纳 型号:zs2008
公司地址	山东省济南市槐荫区民营科技产业园新沙村北南三区11号
联系电话	86-0531-85669230 13969138242

产品详情

供应博纳液晶zs2008全自动振动时效装置

残余应力是许多机械产品在铸造、焊接中无法避免的难题,这些残余应力会使机械的工件在生产过程中发生细微的变形,使工件的使用效力和使用寿命受到严重的影响。因此一般在机械制造中会采用自然时效或者人工时效的方法来消除应力。自然时效主要是利用温度随着自然环境的变化而变化,会形成反复温度应力。0531-8566-9230将制造的工件放在室外接受反复温度应力的作用,可以消除部分残余应力,但这种方法的效率极低。人工时效主要包括热时效和振动时效两种方法。热时效是将处于室温的工件缓慢均匀加热至塑性状态,并保持塑性状态的温度5—8小时可消除应力,此时在降温至150 可以出炉。但我们在运用热时效的过程中需严格控制温度变化,否则会适得其反,产生新的残余应力和变形。而振动时效技术在60年代以后发展很迅速,美、英、德、法等工业发达国家已不同程度地应用于航空、海洋、钻探、矿山、机床、纺织、石油、运输等工业。0531-8566-9230国内从70年代开始进行研究,首先用于机床行业的铸件中。以后在重机、矿山、起重、工程机械、石化、机床、航天等行业的焊接件也逐步应用。由于钢材比铸件更容易发生位错的滑移,增强材料的抗变形能力,使振动时效技术对焊接件更有应用效果。随着振动时效工艺不断完善,于1991年10月制定了《中华人民共和国机械行业标准》;于2010年10月中华人民共和国国家标准GB/T25712-2010《振动时效工艺参数选择及效果评定方法》发布。0526