

峰彩林弹簧山东弹簧

产品名称	峰彩林弹簧山东弹簧
公司名称	青岛峰彩林金属制品有限公司
价格	200.00/件
规格参数	品牌:峰彩林 型号:VK1231
公司地址	青岛即墨市通济街道办事处北龙湾头村北
联系电话	0532-85925590 15192492452

产品详情

二. 弹簧热处理：

弹簧热处理后质量好坏的判据主要是弹簧的寿命，从性能的角度考虑时需要调整弹性参数与韧性参数的平衡。性能好坏与材料成分及淬透性有密切的关系。

目前弹簧成形常采用两种方法，其一是热处理后冷成形，其二为成形后进行热处理。对一种成形方法成分的弹簧叫做冷成形弹簧，一般钢丝直径 $< 8\text{mm}$ ，板材厚度 $h < 5\text{mm}$ ，先对材料实施淬火+中温回火，获得回火屈氏体组织，成形后进行低于 150°C 去除应力退火。第二种热成形后的弹簧，可于 $830\sim 870^\circ\text{C}$ 加热后油淬， $420\sim 450^\circ\text{C}$ 回火，亦获得回火屈氏体组织。

油进行浸油处理。

氧化处理对某些热轧弹簧材料的表面晶界有所浸蚀，这在一定程度上会降低疲劳强度，因而，在采作氧化处理时应慎重。

传统的氧化处理是需要加温进行的。近几年来，国内也有些制造单位使用常温发黑剂，它克服了传统发黑工艺的缺陷，节约了大量的能源。

发黑剂为蓝绿色浓缩液化，无杂质、无异味、不燃、不爆、不腐蚀，运输安全。

发黑剂用水稀释，弹簧发黑时常用的稀释比约为 $1:5$ 左右。

发黑剂的操作工艺较为简单，其工艺路线为：去油、漂洗、酸行、漂洗、发黑（在室温下 $2\sim 5\text{min}$ ）漂洗、水膜置换防锈油。要注意的是：一定要把弹簧工件上的油去尽，清洗干净后，才能放入常温剂中进行氧化处理。

作业指导/

操作规程

- 1.作业前须进行作业准备验证，并且准确弹簧卷绕工序卡。
- 2.盘绕前应确认所用原材料为经检验的合格品（包括理化性能、表面质量、外观尺寸等）。
- 3.盘绕采用自动卷簧机。
- 4.盘绕前应检查设备与刀具是否正常,以防止断口,产品表面出现加工缺陷及弹簧尺寸不稳定。
- 5.由试样员按图纸要求确认盘绕参数，制订临时工艺，操作员按临时工艺参数进行操作。盘绕后应与工艺要求的尺寸进行核对，在生产过程中应按规定频次核对尺寸，防止机床刀具有松动，用游标卡尺测量。
- 6.断料后的材料断口不得有断料毛刺。
- 7.盘绕过程中经常检查材料，发现材料有明显的缺陷，如表面麻点，裂纹等，应予剔除。必要时分析原因，并加大检查频度，做好记录。
- 8.首件须经品管确认合格后方可量产，首件确认的技术要求及方法与巡检一样；
- 9.盘绕好的合格品点清数量，移交下道工序。如发现可疑或不合格品，操作工须及时清晰地标识、隔离，并立刻通知现场技术员处理。