

热处理用炉烧嘴|天然气热处理炉烧嘴

产品名称	热处理用炉烧嘴 天然气热处理炉烧嘴
公司名称	郑州大科环保设备有限公司
价格	760.00/支
规格参数	
公司地址	郑州市中原区西流湖街道汪庄新村15号楼2单元21号
联系电话	037163311931 18703971931

产品详情

热处理用炉烧嘴是一种应用于热处理热工燃烧装置，为热处理工件提高热源，下面我们就喷嘴在金属热处理的工艺、特点、要求及炉型做详细介绍。首先我们先来看一下金属热处理的目的是加工工艺。

金属热处理的目的是改变其物理机械性能和工艺使用性能；消除加工应力；降低材料硬度，便于切削加工；完成内外扩散过程，以获得均匀成分；进行某些化学热处理，达到特定要求。为了达到这些目的，就要采用不同的热处理方法，如退火、正火、淬火、回火，渗碳、渗氮、渗金属及氰化等。

热处理的加工工艺，虽然方法各不相同，但物料在炉中至少要经过三个阶段，才能达到工艺要求。

- 1、加热阶段，物料按照一定速度加热到规定的热处理温度。
- 2、均热阶段，使物料在规定的热处理温度下保持一定的时间。
- 3、冷却阶段，使被加热物料按一定速度从热处理温度冷却下来。

由于热处理是金属加热工的最后阶段，对产品质量有极大影响，因此热处理加热比金属锻轧前加热有更高的要求，大科提醒大家在炉型设计中必须充分注意这一点。

其次热处理炉特点和物料对热处理烧嘴的要求，热工上有如下特点：

- 1、为保证物料加热温度的精度，炉子的温度压头不能太大，必须严格加以控制。
- 2、选用热源时应考虑能精准的控制炉温和尽量减少金属物料的氧化与脱碳。

为了保证炉料的热处理质量，对热处理的要求大致如下：

- 1、金属物料必须严格按热处理加热曲线进行加热，气温度偏差不能超过3-10 ° C。

- 2、保证被加热物料在炉中能均匀的加热。
- 3、在被加热物料的整体积中加热温度也要均匀，其断面温差不超过10-15 ° C。
- 4、加热过程中应尽量减少金属的氧化和脱碳等加热缺陷，故对炉气成分要求更严格。
- 5、物料在加热过程中，不应出现开裂与变形，尤其是细长件的加热处理更应注意。

最后热处理加热炉炉型结构及组成

第一、直接加热的热处理炉，这类炉子由于金属与炉气直接接触，所以在金属物料的加热过程中能产生氧化与脱碳。因此，只适用于热处理工艺要求不严格的炉料，如铸件和锻件的退火等。对产量不大的中小型钢件，常使用装有平焰烧嘴或杯型焰燃烧器的箱形炉。

第二、间接加热的热处理炉，由于直接加热不可避免的会使金属产生烟花和脱碳，因此对重要的工件常用间接加热，其方式有三种：

- 1、马弗罩式，将被加热的工件用罩子保护起来，燃烧产物先将热量直接传给罩子，罩子再把热量传给加热工件。
- 2、辐射管式，燃气在特制的辐射管中燃烧，其产物先将热量均匀传给辐射管，然后再靠辐射管的热辐射将工件加热。
- 3、燃气外热式浴炉，它也属于外热式井式炉。其特点为加热金属的介质不是炉气而是熔融状态的盐类、金属液或油。这种炉子的使用温度受坩埚材质限制，一般在1000 ° C以下。大科认为为延长坩埚的使用寿命，火焰不得直接喷在坩埚上，烧嘴出口应与坩埚成切线方向。

第三、可控气氛热处理炉，其种类也很多，通常按炉型、驱动方式、控制气氛种类及其适用范围的不同进行分类。可控气氛就是指对于炉气成分能调节控制，从而达到对碳势的控制。碳势是指在一定温度下，钢与炉气达到动态平衡（即不脱碳又不增碳）时，钢表面的含碳量，碳势取决于炉气成分和温度。

可控气氛热处理炉的主要特征是指在某一既定温度下，向炉内通入一定成分的人工制备气氛，以达到某种热处理的目的。如气体渗碳、碳氮共渗及光亮淬火、退火、正火等。通过调节通入气氛的成分，实现对炉内气氛的碳势控制。近代可控气氛炉的另一个特点是采用了抗渗碳砖，从而取消了马弗罩，成为无马弗炉。