

江苏高精密度精密钢管“精密度两丝以内”

产品名称	江苏高精密度精密钢管“精密度两丝以内”
公司名称	宁波市海曙辉凯物资有限公司
价格	.00/个
规格参数	长度:8米 公差:5mmm 产地:宁波
公司地址	浙江省宁波市海曙区洞桥镇上水矸村（甬金钢材市场内414室）（注册地址）
联系电话	0574-82819893 15669139658

产品详情

宁波辉凯钢管有限公司（销售热线 15669139658）是一家钢管制造和销售一体的实体公司，创建于2009年，公司下属多家分厂，温州浩达钢管有限公司、丽水辉凯钢管。

我公司主要经营无缝钢管，20# 45# 精拉管，厚壁管，异形管，20#、45#、Q345B无缝钢管 q345c无

缝钢管 q345d无缝钢管 40cr无缝钢管 20cr无缝钢管 20g高压锅炉管 20号无缝钢管 45号无缝钢管 10号

无缝钢管 35号无缝钢管低中压锅炉管规格齐全，价格低。用于工程、煤矿、纺织、电力、锅炉、机械等各个领域。公司以良好的誉、优质的产品、雄厚的实力、低廉的价格享誉全国30多个省、市、自治区、直辖市及国外，产品深得用户依赖。

公司并且常年代理成都钢铁集团、冶钢集团、包头钢厂、宝钢集团、鞍钢集团、天津大无缝、西宁特钢厂、无锡钢厂、衡阳钢厂、精密钢管厂等各大钢厂生产的各种无缝钢管及合金管。

执行国际GB8162-2008（结构管）、GB8163-2008（流体管）、GB3087-2008（低中压锅炉管）、GB5310-2008（高压锅炉管）、GB6479-2000（化肥专用管）、GB9948-2006（石油裂化管）等。

本公司拥有150吨全液压高精度冷拔机组一套，改进的LD60A型冷轧机组一套，代表世界先进水平的数控镗床(SRB250-9000)，珩磨机组十台等先进的生产设备和产品质量检测设备。公司拥有一批技术上久经考验，作风严谨，善于创新的专业技术队伍。本公司的技术人员以研究适合用户需求的产品为工作目标，以设计完美的工艺为工作要求。本公司始终把进取赢得机遇、自信激发勇气、自强创造奇迹作为企业精

神自励；把为客户创造价值、为社会创造繁荣、为员工创造前途、为股东创造效益定为企业的宗旨。随着改革开放的大潮，经过公司全体员工的共同努力，同时得到广大用户的支持，公司的事业蒸蒸日上。目前公司生产能力达5000吨/年。本公司主导产品：液压和气动缸筒用精密内径无缝钢管，缸筒内径 \varnothing 30-500MM，内径为 \varnothing 32-95MM抽油泵管，外径为 \varnothing 38.1-95.25MM抽油柱塞管，纺织机械、玻璃机械用滚筒管，汽车传动轴、电机壳等生产制造领域。本公司还可以根据顾客的需要量身定做。

真空退火优质弹簧钢、工具钢、精密钢管的丝材，不锈钢制品及钛合金材，作光亮退火均可采用真空处理。退火温度愈低，则要求真空度愈高。为防止铬的蒸发及加速热传导，一般采用载气加热(保温)法，并注意对不锈钢和钛合金不宜用氮而应采用氩气。

过程

真空淬火真空淬火炉按冷却方法分为油淬和气淬两类，按工位数分为单室式和双室式，904山\畏嘲均属周期式作业炉。真空油淬炉都是双室的，后室置电加热元件，前室的下方置油槽。工件完成加热、保温后移入前室，关闭中门后向前室充入惰性气至大约 $2.66 \times 10^{-1} \text{ Pa}$ (200 ~ 760mm汞柱)，入油。油淬易引起工件表面变质。由于表面活性大，在短暂的高温油膜作用下即可发生显著薄层渗碳，此外，碳黑和油在表面的粘附对简化热处理流程很不利。真空淬火技术的发展主要在于研制性能优良、工位单一的气冷淬火炉。前述双室式炉亦可用于气淬(在前室喷气冷却)，但双工位的操作使大批量装炉的生产发生困难，也易在高温移动中引起工件变形或改变工件方位增加淬火变形。单一工位的气冷淬火炉是在加热保温完成后在加热室内喷气冷却。气冷的冷速不如油冷快，也低于传统淬火法中的熔盐等温、分级淬火。因而，不断提高喷冷室压力，增大流量，以及采用摩尔质量比氮和氩小的惰性气体氦和氢，是当今真空淬火技术发展的主流。70年代后期将氮气喷冷的压力从 $(1 \sim 2) \times 10^4 \text{ Pa}$ 提高到 $(5 \sim 6) \times 10^4 \text{ Pa}$ ，使冷却能力接近于常压下的油冷。80年代中期出现超高压气淬，用 $(10 \sim 20) \times 10^4 \text{ Pa}$ 的氦，冷却能力等于或略高于油淬，已进入工业实用。90年代初采用 $40 \times 10^4 \text{ Pa}$ 的氢气，接近水淬的冷却能力，尚处于起步阶段。工业发达国家已进展到以高压 $(5 \sim 6) \times 10^4 \text{ Pa}$ 气淬为主体，而中国产气淬一些金属的蒸气压(理论值)与温度的关系则尚处于一般加压气淬 $(2 \times 10^4 \text{ Pa})$ 型阶段。

结果真空渗碳为真空渗碳—淬火工艺曲线。在真空中加热到渗碳温度并保温使表面净化、活化之后，通入稀薄渗碳富化气(见控制气氛热处理)，在大约 1330 Pa (10^{-2} Torr)负压下进行渗入，然后停气(降压)进行扩散。渗碳后的精密钢管淬火采用一次淬火法，即先停电，通氮冷却工件至临界点 A_1 、以下，使内部发生相变，再停气、开泵，升温到 A_{c1} ， $\sim A_{ccm}$ 之间。淬冷方法可采用气冷或油冷。后者为奥氏体化后移入前室，充氮至常压，入油。真空渗碳的温度一般高于普通气体渗碳，常采用 $920 \sim 1040$ 渗入和扩散可按所示分两阶段，也可用脉冲式通气、停气，多段式的渗—扩相间，效果更好。由于温度高，尤其表面洁净、有活性，真空渗碳层形成速度比普通气体、液体和固体渗碳快，如要求渗层为1mm时，在927 只需5h，而1033 仅需1h。