

消除应力设备厂家-振动时效-振动时效仪

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 消除应力设备厂家-振动时效-振动时效仪 |
| 公司名称 | 济南九工机电设备有限公司 |
| 价格 | 18000.00/台 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 济南市天桥区堤口路 |
| 联系电话 | 0158-53155581 15866688772 |

产品详情

消除应力设备厂家-振动时效-振动时效仪-振动时效设备-时效振动处理机

机械加工过程中158—6668--8772郭，特别是铸造，锻造，焊件，机械加工等工件在冷热加工过程中，必然会产生残余应力，构件中的残余应力大多数是有害的，如残余应力降低了工件实际强度，造成脆性裂纹，降低工件疲劳极限，并且由于残余应力的松弛，使工件产生翘曲变形，很大程度上影响了工件的尺寸精度，因此使用振动时效降低工件内的残余应力是十分必要的。

传统的是时效方法有：自然时效，热时效，振动时效，静态自然还原时效，高温加热重力冲击时效，以上方法都是降低工件内部残余应力的方法，后两种方法受各种条件的制约应用较少，这里就不再做介绍了。

自然时效是将加工成型的工件，长时间露天放置，放置的时间一般长达8个月到14个月左右，根据工件的不同，放置的时间有可能还要长，自然失效是利用环境，温度的季节性变化和时间，使残余应力释放，促使残余应力，发生松弛而使尺寸精度获得稳定。由于周期太长和占地面积大，仅适用于单一设备生产，但是效果不明显，目前应用较少。

热时效是将工件均匀加热到860摄氏度，保温36小时，再严格控制温度慢慢把温度降到低点出炉，达到消除残余应力的目的，只有对温度严格控制，才可以保证工件加工精度消除残余应力的目的，热时效周期长，工艺复杂目前很少应用。

振动时效技术又称“振动消除应力法”，国外简称“VSR”技术。它的实施过程是通过振动时效装置的控制系統控制激振器的转数和偏心作用在工件上产生离心力，使工件发生共振（谐振），让工件需时效部位产生一定幅度、一定周期的交变运动，并吸收能量，经过一定时间的振动引起工件微小塑性变形及晶粒内部位错逐渐滑移，并重新缠绕钉扎使得残余应力被消除和均化，防止工件变形和开裂，从而达到提高工件尺寸精度稳定性，增强工件的抗变形能力和提高疲劳寿命。在工件的铸造、焊接、锻造、机械加工等制造过程中，工件内部会产生残余应力，必然会导致工件变形、开裂，通过实践证明振动时效替代热时效后可节约能源90%处理时效通常只需15—45分钟，不受工件尺寸、形状、重量等限制，可处理几公斤至几百吨的工件。

消除工件的铸造、焊接、锻造、机械加工等制造过程中，工件内部会产生残余应力。

北京 上海 天津 重庆 石家庄 唐山 秦皇岛 邯郸 邢台 保定 张家口 承德 沧州 廊坊 衡水 太原 大同 阳泉 长治 晋城 朔州 晋中 运城 忻州 临汾 吕梁 呼和浩特 包头 辽宁：沈阳 大连 鞍山 抚顺 本溪 丹东 锦州 营口 阜新 辽阳 盘锦 铁岭 朝阳 葫芦岛 长春 吉林 哈尔滨 齐齐哈尔 南京 无锡 徐州 常州 苏州 南通 连云港 淮安 盐城 扬州 镇江 泰州 宿迁 杭州 宁波 温州 嘉兴 湖州 绍兴 金华 衢州 舟山 台州 丽水 合肥 芜湖 蚌埠 淮南 马鞍山 淮北 铜陵 安庆 黄山 滁州 阜阳 宿州 巢湖 六安 亳州 池州 宣城 福州 厦门 莆田 三明 泉州 漳州 南平 龙岩 宁德 南昌 景德镇 萍乡 九江 新余 鹰潭 赣州 吉安 宜春 抚州 上饶 青岛 淄博 枣庄 东营 烟台 潍坊 威海 济宁 泰安 日照 莱芜 临沂 德州 聊城 滨州 菏泽 郑州 开封 洛阳 平顶山 焦作 鹤壁 新乡 安阳 濮阳 许昌 漯河 三门峡 南阳 商丘 信阳 周口 驻马店 武汉 黄石 襄樊 十堰 荆州 宜昌 荆门 鄂州 孝感 黄冈 咸宁 随州 长沙 株洲 湘潭 衡阳 邵阳 岳阳 常德 张家界 益阳 郴州 永州 怀化 娄底 湘西 广州 深圳 珠海 汕头 韶关 佛山 江门 湛江 茂名 肇庆 惠州 梅州 汕尾 河源 阳江 清远 东莞 中山 潮州 揭阳 云浮 南宁 成都 贵阳 六盘水 遵义 昆明 曲靖 西安 西宁 银川 乌鲁木齐