

车床导轨淬火生产线生产厂家 领诚电子

产品名称	车床导轨淬火生产线生产厂家 领诚电子
公司名称	郑州领诚电子技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省郑州市高新区玉兰街16号
联系电话	18638023690 18638023690

产品详情

淬火冷却的方法

淬火冷却的方法

- 1、调质件采用的淬火介质一般为水或者油。
- 2、形状简单、断面厚度不足100mm的零件在水或者油中冷却，终冷温度不予限制，以淬硬为原则。
- 3、形状复杂、断面厚度大于100mm的零件在淬火介质中冷却至表面温度为150-200 时取出，空冷。
- 4、采用水淬油冷的零件，车床导轨淬火生产线生产厂家，水冷时间按3-5mm/秒计算，水淬空冷的零件，水冷时间，车床导轨淬火生产线厂家，当有效厚度小于30毫米的以S/2mm计算，有效厚度大于30mm的以S/1mm计算。

工件调质淬火要注意

工件调质淬火要注意

在大型连续式网带炉调质，锻件未正火就调质的，淬火保温温度要选择下限，采取预冷淬火，淬火温度保温时间不宜长，否则M针粗大：对于产品球化退火过的，调质时淬火保温温度要选择上限，采取与保温温度一样的温度淬火，淬火加热时间系数先取上限，保温时间要充分，否则抗拉强度时显偏低；

充分保温，出炉后工件两端用U型钩勾住两端，行车吊起，空气中缓冷约5-10s（具体看颜色），之后快速入水（5%碱水），缓慢晃动行车作为搅拌，当冷却至约200--300度时快速吊起进入油中冷却，冷却至

底出油，擦除表面油渍，快速进入已到温的井式炉回火。回火后打硬度，车床导轨淬火生产线价格，完全满足客户的要求，据客户反映使用情况比较满意。

45钢的调制淬火处理

45钢是中碳结构钢，冷热加工性能都不错，机械性能较好，且价格低、来源广，所以应用广泛。它的弱点是淬透性低，截面尺寸大和要求比较高的工件不宜采用。

45钢淬火温度在A3+(30~50)，在实际操作中，佳木斯车床导轨淬火生产线，一般是取上限的。偏高的淬火温度可以使工件加热速度加快，表面氧化减少，且能提高工效。为使工件的奥氏体均匀化，就需要足够的保温时间。

如果实际装炉量大，就需适当延长保温时间。不然，可能会出现因加热不均匀造成硬度不足的现象。但保温时间过长，也会也出现晶粒粗大，氧化脱碳严重的弊病，影响淬火质量。

车床导轨淬火生产线生产厂家-领诚电子由郑州领诚电子技术有限公司提供。车床导轨淬火生产线生产厂家-领诚电子是郑州领诚电子技术有限公司（www.lingchengdz.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：李总。同时本公司（www.lingchengdianzi.com）还是从事感应加热设备，高频感应加热设备，中频感应加热设备的厂家，欢迎来电咨询。