

丰热科技有限公司 离子氮化炉

产品名称	丰热科技有限公司 离子氮化炉
公司名称	湖北离子渗氮炉业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉阳逻开发区金阳大道8号
联系电话	027-89206088 13397179618

产品详情

湖北丰热科技有限公司（原武汉离子热处理研究所），专业制造辉光离子渗氮炉的高新技术企业；是集研发、生产、销售安装辉光离子渗氮炉，并为用户提供成套的离子渗氮工艺技术服务。

热处理炉的炉温控制比较严格。压力加工前的加热，金属温度波动一二十度，一般对质量没有多大影响。但热处理炉能否保证热处理工艺所要求的温度，对产品质量有很大影响，一般上下不超过3~10℃。被加热物断面上的温度分布应尽可能地均匀，离子氮化炉，温差不得超过5~15℃。就控制炉温而言，电炉比较优越。为了达到准确控制温度的目的，采用均匀地布置功率小的无焰烧嘴、平焰烧嘴的办法，这样便于分段控制，烧嘴太少，过于集中，容易出现局部过热。同时，烧嘴或电热体的布置及炉子结构应有利于炉气的循环，使炉内温度趋于均匀，为此目的在炉内可采用风扇。

湖北丰热科技有限公司（原武汉离子热处理研究所），专业制造辉光离子渗氮炉的高新技术企业；是集研发、生产、销售安装辉光离子渗氮炉，并为用户提供成套的离子渗氮工艺技术服务。

一般而言，如果钢料中含有一种或多种的氮化物生成元素，氮化后的效果比较好。其中铝是最强的氮化物元素，含有0.85~1.5%铝的渗氮结果最佳。在含铬的铬钢而言，如果有足够的含量，亦可得到很好的效果。但没有含合金的碳钢，因其生成的渗氮层很脆，容易剥落，不适合作为渗氮钢。

湖北丰热科技有限公司（原武汉离子热处理研究所），专业制造辉光离子渗氮炉的高新技术企业；是集研发、生产、销售安装辉光离子渗氮炉，并为用户提供成套的离子渗氮工艺技术服务。

离子氮化温度通常为450~650℃。离子氮化比一般氮化周期短，约15~20小时，层深可达0.5~0.7mm，HV>900。渗剂简单无公害，渗层组织与一般氮化相似但脆性低，硬化层较深，工件变形小，对氮化钢、碳钢、特殊钢、铸铁及非铁金属等都可进行离子氮化。离子氮化发展很快

丰热科技有限公司(多图)-离子氮化炉由湖北丰热科技有限公司提供。湖北丰热科技有限公司（www.whrcsls.com）是湖北武汉,液压元件的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在丰热科技领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创丰热科技更加美好的未来

