

# 振动时效去应力 效果

产品名称	振动时效去应力 效果
公司名称	陕西安烨顺电子科技有限公司
价格	18880.00/台
规格参数	品牌:AYS 型号:AYS-VSR08 产地:西安
公司地址	陕西省西咸新区沣东新城沣东街道办事处奥林匹克花园F6-20404 (注册地址)
联系电话	15389687731

## 产品详情

### 岔管振动时效处理效果评定

从振动时效A~t曲线及振前、振后A~f曲线对比可以看到：A~t曲线升高后降低然后变平；振后A~f曲线较振前峰值频率左移（5195r/min左移至5170r/min），带宽明显变窄，根据JB/T5926—91《振动时效工艺参数选择及技术要求》中4.1.2条判定，该工件通过振动时效已取得了较好的时效效果。

### 4 结语

白水坑水电站已于2003年6月顺利正式并网发电，压力输水系统运行正常。本次的钢岔管振动时效消除应力处理结果，通过比照有关振动时效处理标准，并对处理后所有焊缝进行超声波探伤，证明振动时效技术在降低及均化至消除岔管残余应力方面，是一种简便、有效、节能（无需燃煤）、快捷的先进工艺，无运输问题，不受工件尺寸、重量、结构、场地的限制，十分值得应用与推广。

振动时效工艺技术在水工金属结构、水力机械制造行业已有较多的应用，并在水轮发电机组构件中取得了明显成效。随着越来越多钢岔管的使用，这项技术将越来越体现其应用价值。但振动时效工艺处理结果，是根据国家标准对照振动时效处理曲线及图形来判定效果，虽可靠但没有量化指标。为了更为直观地反映残余应力的降低、均化以及消除情况，建议制定振动时效工艺方案时，增加振前、振后对残余应力进行测试的内容。这一措施是切实可行的。

振动时效的特点：

a、是目前最彻底消除焊接残余应力并产生出理想压应力的时效方法（各种时效方法消除残余应力的情况

如下：振动时效30~60%、热时效35~80%、超声波时效80~100%）。

- b、可使焊接接头疲劳强度提高50%-120%，疲劳寿命延长5-100倍。
- c、用于消除焊接应力可完全替代热处理、振动时效等时效方法，且处理工艺简单，效果稳定可靠
- d、不受工件材质、形状、结构、钢板厚度、重量、场地之限制，特别是在施工现场、焊接过程和焊接修复时用于消除焊接应力更显灵活方便。
- e、可直接将焊趾处的焊接余高、凹坑、咬边处理成圆滑的几何过渡，从而大大降低应力集中系数。
- f、可去除焊趾处的微观裂纹、熔渣缺陷，抑制裂纹的提前萌生。
- g、因为超声冲击消除应力处理能同时改善影响焊缝疲劳性能的几个方面的因素,如：残余应力、微观裂纹和缺陷、焊趾几何形状、表面强化等，所以是目前提高焊缝疲劳性能最有效的方法，且有事半功倍之效果。
- h、更适用于大型结构件的工地焊缝、超高超低处焊缝、焊接修复焊缝的消除应力处理。
- j、环保、节能、安全、无污染，施工现场使用更显灵活方便。

振动时效仪器 时效振动机 振动时效

高级振动时效机 振动时效原理 时效振动设备

振动时效仪使用方法 振动时效仪是什么设备 振动时效工艺

振动时效的原理 振动时效仪器 应力消除设备

振动时效工艺 时效振动机 方通架时效振动处理

方通架时效振动处理机 时效振动 振动设备有哪

振动去应力机 振动去应力处理标准 振动应力由什么决定

振动时效消除应力 振动消除应力还是变形 振动去应力机

振动会产生应力 振动消除应力的设备 振动消除应力与退火消除应力

联系人：刘经理

手机：15389687731

电话：029-33582281

传真：029-33582281

邮箱：15389687731@189.cn

网址：www.sxaysdz.com

QQ : 327007069