

贵州磨床导轨淬火生产线原理性价比出众

产品名称	贵州磨床导轨淬火生产线原理性价比出众
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

企业视频展播，请点击播放

视频作者：郑州领诚电子技术有限公司

40Cr钢的调质处理

Cr能增加钢的淬透性，提高钢的强度和回火稳定性，具有优良的机械性能。截面尺寸大或重要的调质工件，应采用Cr钢。但Cr钢有第二类回火脆性。40Cr工件调质的淬回火，各种参数工艺卡片都有规定，我们在实际操作中体会是：

一) 40Cr工件淬火后应采用油冷，40Cr钢的淬透性较好，在油中冷却能淬硬，而且工件的变形、开裂倾向小。但是小型企业在供油紧张的情况下，对形状不复杂的工件，可以在水中淬火，并未发现开裂，只是操作者要凭经验严格掌握入水、出水的温度。

二) 40Cr工件调质后硬度仍然偏高，第二次回火温度就要增加20~50 ，不然，硬度降低困难。

三) 40Cr工件高温回火后，形状复杂的在油中冷却，简单的在水中冷却，目的是避免第二类回火脆性的影响。回火快冷后的工件，必要时再施以消除应力处理。

45钢的调制淬火处理

我们认为，如装炉量大于工艺文件的规定，加热保温时间需延长1/5。因为45钢淬透性低，故应采用冷却速度大的10%盐水溶液。工件入水后，应该淬透，但不是冷透，如果工件在盐水中冷透，就有可能使工件开裂，这是因为当工件冷却到180 左右时，奥氏体迅速转变为马氏体造成过大的组织应力所致。调制淬火处理基本内涵钢的热处理工艺包括退火、正火、淬火、回火和表面热处理等方法。

因此，当淬火工件快冷到该温度区域，就应采取缓冷的办法。由于出水温度难以掌握，须凭经验操作，当水中的工件抖动停止，即可出水空冷（如能油冷更好）。

另外，工件入水宜动不宜静，应按照工件的几何形状，作规则运动。静止的冷却介质加上静止的工件，导致硬度不均匀，应力不均匀而使工件变形大，甚至开裂。

调质热处理的评定要求

1、热处理责任工程师组织相关专业人员对评定数据进行综合判定，评定结果达到要求后，经过半年以上生产后至少重复进行一次评定，检测评定的重现性。

当重复评定能够达到要求时，磨床导轨淬火生产线原理，可视为评定有效。

当评定结果与评定结果有差异时，要识别是正常的波动还是异常波动，必要时可以进行第三次评定，以重复检验评定结果。

2、评定结果不满足评定要求时，应查找原因，重新制定评定方案并实施。

3、评定结果符合要求后，由热处理工艺员负责收集整理评定资料并保存。

4、相应的热处理工艺方案由生产技术总工批准后纳入热处理质量管理体系。

贵州磨床导轨淬火生产线原理性价比出众由郑州领诚电子技术有限公司提供。郑州领诚电子技术有限公司（www.lingchengdz.com）位于河南省郑州市高新区玉兰街16号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前领诚电子在电子、电工产品制造设备中享有良好的声誉。领诚电子取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。领诚电子全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。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。4、采用水淬油冷的零件，水冷时间按3-5mm/秒计算，水淬空冷的零件，水冷时间，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。