

大螺旋伞齿轮厂 北京螺旋伞齿轮厂 坤泰（十方）

产品名称	大螺旋伞齿轮厂 北京螺旋伞齿轮厂 坤泰（十方）
公司名称	石家庄坤泰螺旋齿有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省石家庄赵县
联系电话	18931171579

产品详情

产生裂纹原因及改进工艺

产生裂纹原因 渗碳后采用了直接油冷淬火且渗碳温度偏高，一方面使渗层中遗留了大量过冷奥氏体，产生了很大的残余应力，且以表面受拉、内部受压的形式分布，北京螺旋伞齿轮厂，回火不足没能有效地降低应力幅值；另一方面使表面产生了大量的显微裂纹，使材料的抗断能力降低，终导致开裂。改进工艺 渗碳温度（ 920 ± 10 ）；渗碳后降至650后出炉空冷，经三次高温回火 $650 \sim 670 \times 4h$ 后再重新加热淬火；及时充分地回火。螺旋伞螺旋伞齿轮厂

螺旋伞螺旋伞齿轮厂斜面角度的检测

螺旋伞螺旋伞齿轮厂斜面角度的检测：

普通斜面的角度通常适用角度尺进行检测，它通过直尺， 90° 角尺和扇形板的不同组合，可测量出 $0^\circ - 50^\circ$ ， $50^\circ - 140^\circ$ ， $140^\circ - 230^\circ$ ， $230^\circ - 320^\circ$ 角度范围内的任意角度值，其刻度误差分别为 $\pm 2'$ ，大螺旋伞齿轮厂， $\pm 5'$ 两种读数值。在使用大型井式气体渗碳炉进行8h渗碳时，突然发生剧烈，造成密封无底马弗罐的机械油喷出并燃烧。其原因如下。渗碳炉安装时，为了操作方便，使用角钢和钢板将渗碳炉周围密封得较严实，大螺旋伞齿轮厂，使渗碳炉基础内形成一个密封的有限空间。螺旋伞螺旋伞齿轮厂

螺旋螺旋伞齿轮厂的渗碳二次硬化处理工艺：包括渗碳、高温回火，然后进行多次高温回火。经二次硬化处理后的渗碳齿轮具有较高的硬度和热硬性。例如，13Cr3NiWMo2V钢齿轮经二次硬化处理（1030C高温渗碳并直接淬火后，大螺旋伞齿轮厂，530C多次回火）渗层具有高的硬度。螺旋螺旋伞齿轮厂的渗碳二次硬化处理工艺：包括渗碳、高温回火，然后进行多次高温回火。经二次硬化处理后的渗碳齿轮具有较高的硬度和热硬性。例如，13Cr3NiWMo2V钢齿轮经二次硬化处理（1030C高温渗碳并直接淬火后，530C多次回火）渗层具有高的硬度。螺旋螺旋伞齿轮厂

大螺旋伞齿轮厂-北京螺旋伞齿轮厂-坤泰（十方）由石家庄坤泰螺旋齿有限公司提供。石家庄坤泰螺旋齿有限公司（www.ktlxc.com/）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。坤泰螺旋齿——您可信赖的朋友，公司地址：河北省石家庄赵县，联系人：张袁迪。