

# 广西齿轮淬火机厂家厂家供应「在线咨询」

产品名称	广西齿轮淬火机厂家厂家供应「在线咨询」
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

### 吊具采用高频淬火炉进行热处理的工艺分析及实施要点

吊具采用高频淬火炉进行热处理，影响热处理效果的因素有很多，如热处理工艺、原材料等。在这些因素中，影响是热处理工艺。因此，掌握工件的热处理工艺是非常重要的。今天呢，我们就一起来看看吊具的热处理工艺及实施要点。

- 1、35CrMo和42CrMo为低合金结构钢，内部的合金元素能明显提高淬透性，它们属中等含碳量，因此其经过调质处理后，可获得优良的综合力学性能，可满足服役条件的需要。
- 2、调质处理时应当避免加热过程中的氧化脱碳的产生，否则将直接影响到表面硬度，导致热处理后内外硬度不一致，造成内应力的增大；另一方面则抗拉强度等不能满足服役的需要，而出现早期的断裂等。
- 3、加热温度应当考虑到具体的热处理效率、冷却状态等几个方面的问题，必要时进行正交法设计，将晶粒度、表面和内部金相组织、硬度等作为验证工艺的重要依据，来制订正确的调质处理工艺。
- 4、台阶处的淬火应迅速，避免二次加热，以免出现二次淬火而增加脆性，同时应及时采用高频淬火炉进行回火处理，消除淬火应力的作用。

本文简单介绍了吊具的热处理工艺与实施要点，希望对您的工作有所帮助。如果您想了解更多详细的信息，您可以看看热处理方面的书籍，齿轮淬火机厂家，相信会有很大的收获。

校对量柱采用超音频淬火设备进行热处理的具体工艺

校对量柱是千分尺上的重要零件。它的材料为GCr15，硬度要求为62-65HRC，淬火马氏体级别 2级，弯曲度根据长度而定。为满足上述要求，不少厂家采用超音频淬火设备进行热处理，效果良好，满足了工作的需要。

量柱的具体加工工艺为：淬火-清洗-深冷处理-回火-清洗-中间部分感应加热退火-矫直-稳定化处理-清洗。其中的淬火、回火及感应退火工艺采用超音频淬火设备进行。

淬火：加热温度为850-860 ，冷水冲洗后立即进行冷处理。

回火：回火温度为130-150 。中间部分退火（感应加热）：量柱中间部分采用超音频淬火设备局部加热到700-800 ，空冷（长度 75mm淬火后弯曲超差的中间局部退火以便矫直，淬火弯曲在允许范围内的可免除局部退火及矫直、稳定化处理等工序）。

高频淬火后形成的残余压应力对金属件耐磨性能的影响吗

机械金属零件磨损的主要原因。目前，索具设备中大量应用各种相互配合的零件，这些零件的配合表面，基本上都是经机械加工完成的。由于加工误差和装配误差的存在，其加工面不可能是光滑的，有一定粗糙度。因此当这些相互配合运动的零件受重力和机械作用力额的影响，接触表面之间必然会产生磨擦。而磨损是磨擦的必然产物。另外，机械失效的统计也表明，一个机械设备从运行中发生故障以致后的报废，80%的原因都是磨损所造成的。磨损学的研究表明，对付磨损，有效的方法之一就是设法提高金属零件表面的耐磨度。在零件材料不变的情况下，提高其表面的硬度的方法就是热处理，高频淬火就是简单有效的热处理方法。

高频淬火的一个特点是使零件表面产生很高的残余压应力。因此许多从事机械设计的技术人员普遍认为，高频淬火后的零件之所以耐磨性提高，主要是因为令阿健表层的这些残余压应力所造成的。而且这一论点，咋着一些著作中也提到。然而，近年来的摸查血研究表明，磨擦零件的表面攒在较高的残余压应力，对零件的脑模型却不一定带来好的结果。

广西齿轮淬火机厂家厂家供应「在线咨询」由郑州领诚电子技术有限公司提供。“ 淬火生产线，调质生产线，感应加热设备，中频透热炉 ”就选郑州领诚电子技术有限公司（[www.lingchengdz.com](http://www.lingchengdz.com)），公司位于：河南省郑州市高新区玉兰街16号，多年来，领诚电子坚持为客户提供好的服务，联系人：李经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。领诚电子期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司（[www.lccuihuo.com](http://www.lccuihuo.com)）还是从事淬火成套设备，泵管内壁淬火设备，链轮淬火设备的厂家，欢迎来电咨询。