

沈阳内孔淬火设备新款可量尺定做

产品名称	沈阳内孔淬火设备新款可量尺定做
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

机床刀垫采用超音频淬火炉进行热处理的工艺分析

机床刀垫的厚度为8mm，牙根部槽深为2mm，材料为40Cr钢。热处理技术要求：整体淬火回火后硬度为42-47HRC，平面度误差 0.4mm。为满足此技术要求，采用超音频淬火炉进行热处理，效果良好。

(1) 工艺流程 下料（40Cr钢板材）—正火、校正、时效—机械加工—淬火、校正、回火—喷砂—发蓝—机械加工。

(2) 热处理工艺

1) 正火、校正及时效。板料先采用超音频淬火炉进行正火热处理，加热温度为840-860℃，出炉后进行热校正，平面度误差控制在1mm以内，再进行时效处理。

2) 淬火与回火

1、淬火。采用超音频淬火炉进行，温度为850℃，随后及时回火。

2、回火。回火温度为380℃，回火后平面度误差应控制在0.4mm以内。

对于回火后畸变超差的刀垫可重新夹胎具校正，即在刀垫畸变的高点处垫一个0.40mm的薄垫，装胎具卡

紧后再提高温度10-20 后重新回火。

3) 喷砂。将刀垫表面的氧化皮等用喷砂机进行喷砂处理，为发蓝做好准备。

(3) 检验结果 整体硬度为42

-47HRC，用塞尺检验刀垫平面度，平面度误差 0.4mm，均满足技术要求。

中频淬火炉对溢流阀滑阀进行热处理的具体工艺

滑阀是液压阀的主要零部件，它与阀体组成摩擦副，工作过程中需承受巨大的摩擦力，为此，生产上要求滑阀具备一定的强度和韧性。为了满足此要求，很多厂家采用中频淬火炉进行热处理，效果良好。

溢流阀滑阀的材料为45钢，内孔淬火设备新款，技术要求为：硬度55-60HRC，淬硬层深度3-3.2mm。它的加工工艺流程为：锻造-正火-机加工-感应淬火-回火-机加工。

正火：采用中频淬火炉进行，加热温度为（850 ± 10）。

感应淬火：同样采用中频淬火炉进行，加热温度为880-900，喷水冷却，在 36mm，12.3mm，14mm处分三次完成。

回火：加热温度为（180 ± 10）。

很多厂家采用上述工艺进行热处理，生产出来的滑阀硬度及耐磨性大大提高，满足了工作的需要。更好的是此工艺适合大批量大规模生产，可以大大提高工人的生产效率。

柴油机高强度螺栓采用中频淬火机进行热处理的具体工艺

大功率船用MAN32/40柴油机的贯穿螺栓、横向拉紧螺栓、缸盖螺栓等均为高强度螺栓，制作材料均为30Cr2MoV，其主要化学成分（质量分数）为：0.26%-0.34%C，0.17%-0.37%Si，0.40%-0.70%Mn，0.035%P，0.003%S，2.3%-2.7%Cr，0.15%-0.25%Mo，0.10%-0.20%V，0.20%Cu。要求热处理后的硬度为340-370HBW。为满足工作需要，采用中频淬火机进行热处理，效果良好。

原生产工艺为860 油淬+560 油冷，经此工艺处理后的硬度是370HBW，强度1270MPa，处于要求的上限。由于以上几种螺栓的螺纹为M48 × 3，且要求滚压一次成形，因其基体强度高，相应的硬度也高，因此在机械加工滚压螺纹时，必须施加较大的压力，导致滚丝轮磨损严重，生产成本增加。为此，通过调整回火温度，以降低基体硬度，保证抗拉强度在下限的工艺试验，以满足后续加工的要求。

淬火设备为中频淬火机，淬火温度为860，油淬；回火温度分别为585、590和595，油冷。

通过实验可以看出，经860 淬火+595 回火后，其硬度为345HBW，处于性能要求的下限，同时，其强度也能满足要求。

经860 淬火 + 590 回火后的金相组织为回火索氏体组织，由于回火索氏体组织具有良好的综合力学性能，在这种状态下，工件有较高的强度和韧性，完全可以满足工件的性能要求。

沈阳内孔淬火设备新款可量尺定做由郑州领诚电子技术有限公司提供。行路致远，砥砺前行。郑州领诚电子技术有限公司（www.lingchengdz.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司（www.cuihuoxian.com）还是从事淬火生产线，牙条淬火调质生产线，丝杆淬火生产线的厂家，欢迎来电咨询。