

石油配件热处理加工 豪特机械制造专业处理 乐陵石油配件热处理

产品名称	石油配件热处理加工 豪特机械制造专业处理 乐陵石油配件热处理
公司名称	德州豪特机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	德州经济开发区
联系电话	13562499102

产品详情

高频淬火是根据热处理技术要求及加热深度的要求选择频率，频率越高加热的深度越浅。

高频(10KHZ以上)加热的深度为0.5-2.5mm，
一般用于中小型零件的加热，如小模数齿轮及中小轴类零件等。

中频(1~10KHZ)加热深度为2-10mm，一般用于直径大的轴类和大中模数的齿轮加热。

工频(50HZ)加热淬硬层深度为10-20mm，一般用于较大尺寸零件的透热，石油配件热处理加工，大直径零件（直径 \geq 300mm以上，如轧辊等）的表面淬火。

高频淬火表层淬硬层的深度，取决于交流电的频率，一般是频率高加热深度浅，淬硬层深度也就浅。频率 f 与加热深度 的关系，有如下经验公式： $=20/ f(20^\circ C)$ ； $=500/ f(800^\circ C)$ 。

式中： f 为频率，单位为Hz； 为加热深度，单位为毫米（mm）。

高频淬火具有表面质量好，脆性小，淬火表面不易氧化脱碳，石油配件热处理厂，变形小等优点，乐陵石油配件热处理，所以感应加热设备在金属表面热处理中得到了广泛应用。

石油配件热处理形变热处理：又称热机械处理。将压力加工(塑性变形)与热处理相结合，以提高材料力学性能的复合工艺。这是在金属材料上有效地综合利用形变强化和相变强化，使材料获得高强度和高

塑性(韧性)相结合的目的，从而提高零件的使用性能和寿命。形变热处理主要分为高温形变热处理和低温形变热处理。根据工艺中形变与相变的顺序又可分为形变在相变之前、之中和之后进行三大类。该工艺可用于各种碳素钢、合金结构钢、工具钢、不锈钢、高温合金和部分有色金属工件的处理。

石油配件热处理常用的铸造铍青铜有Cu-2Be-0.5Co-0.3Si Cu-2.6Be-0.5Co-0.3Si Cu-0.5Be-2.5Co等。加工铍青铜含铍量控制在2%以下，石油配件热处理定制，国产铍铜加入0.3%的镍，或加0.3%的钴。

常用的加工铍青铜有：Cu-2Be-0.3Ni Cu-1.9Be-0.3Ni-0.2Ti等。

铍青铜是热处理强化合金。

加工铍青铜主要用作各种有弹性元件，特别是要求良好的传导性能、耐腐蚀、耐磨、耐寒、无磁的各种元件，大量用作膜盒、膜片、波纹管、微型开关等。

石油配件热处理铸造铍青铜则用于防爆工具、各种模具、轴承、轴瓦、轴套、齿轮和各种电极等。

石油配件热处理加工-豪特机械制造专业处理-乐陵石油配件热处理由德州豪特机械制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。德州豪特机械制造有限公司（www.dzrcjgs.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!