

高频热处理炉 高频热处理 豪特机械制造有限公司较先

产品名称	高频热处理炉 高频热处理 豪特机械制造有限公司较先
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

- 1.对于不能成批定型生产的，高频热处理设备，工件大小不相等的，种类较多的，要求工艺上具有通用性、多用性的，高频热处理炉，可选用箱式炉。
- 2.加热长轴类及长的丝杆，管子等工件时，可选用深井式电炉。
- 3.小批量的渗碳零件，可选用井式气体渗碳炉。
- 4.对于大批量的汽车、拖拉机齿轮等零件的生产可选连续式渗碳生产线或箱式多用炉。
- 5.对冲压件板材坯料的加热大批量生产时，可选用滚动炉，高频热处理，辊底炉。
- 6.对成批的定型零件，生产上可选用推杆式或传送带式电阻炉(推杆炉或铸带炉)
- 7.小型机械零件如：螺钉，螺母等可选用振底式炉或网带式炉。
- 8.钢球及滚柱热处理可选用内螺旋的回转管炉。
- 9.有色金属锭坯在大批量生产时可用推杆式炉，而对有色金属小零件及材料可用空气循环加热

渗碳阶段：

- 1、炉温到达渗碳温度后，热处理高频炉，记下到温时间，改变渗碳剂滴量，继续保温排气30~45min，取气分析，当炉气CO₂体积分数 0.5%时，即进入渗碳阶段，改变渗剂滴量，关小排气孔，使燃烧火焰长度达100~150mm，燃烧火焰呈亮黄色，无明亮火星进出，打开U型压力计，使炉压控制在250~400Pa。

2、从外试样孔放入两枚外试样，外试样放入深度一般离炉100~200mm，外试样孔应用石棉绳塞紧，以防漏气和散热。

3、每隔15min检查一次炉温、炉压用表校对滴剂滴量。波动范围不得超过规定值的 ± 5 滴/min，同时对渗碳气氛进行分析，并严控气氛中的CO₂、H₂O、O₂值。

4、强渗阶段的炉气碳势可以高出所要求表面碳的质量分数值的0.2%~0.4%。

淬火：将钢奥氏体化后以适当的冷却速度冷却，使工件在横截面内全部或一定的范围内发生马氏体等不稳定组织结构转变的热处理工艺

回火：将经过淬火的工件加热到临界点AC₁以下的适当温度保持一定时间，随后用符合要求的方法冷却，以获得所需要的组织和性能的热处理工艺

钢的碳氮共渗：碳氮共渗是向钢的表层同时渗入碳和氮的过程。习惯上碳氮共渗又称为，以中温气体碳氮共渗和低温气体碳氮共渗(即气体软氮化)应用较为广泛。中温气体碳氮共渗的主要目的是提高钢的硬度，耐磨性和疲劳强度。低温气体碳氮共渗以渗氮为主，其主要目的是提高钢的耐磨性和抗咬合性。

调质处理quenching and tempering：一般习惯将淬火加高温回火相结合的热处理称为调质处理。调质处理广泛应用于各种重要的结构零件，特别是那些在交变负荷下工作的连杆、螺栓、齿轮及轴类等。调质处理后得到回火索氏体组织，它的机械性能均比相同硬度的正火索氏体组织为优。它的硬度取决于高温回火温度并与钢的回火稳定性和工件截面尺寸有关，一般在HB200-350之间。

高频热处理炉-高频热处理-豪特机械制造行业较先(查看)由德州豪特机械制造有限公司提供。德州豪特机械制造有限公司(www.dzrclgs.com)有实力，信誉好，在山东德州的工业制品等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进豪特机械制造和您携手步入辉煌，共创美好未来！