

石油钻具热处理商家 豪特机械制造 夏津石油钻具热处理

产品名称	石油钻具热处理商家 豪特机械制造 夏津石油钻具热处理
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

表面热处理是只加热工件表层，以改变其表层力学性能的金属热处理工艺。为了只加热工件表层而不使过多的热量传入工件内部，使用的热源须具有高的能量密度，即在单位面积的工件上给予较大的热能，使工件表层或局部能短时或瞬时达到高温。表面热处理的主要方法有火焰淬火和感应加热热处理，常用的热源有氧或氧丙烷等火焰、感应电流、激光和电子束等。

热处理相关工艺介绍：

把金属材料在固态范围内通过一定的加热，夏津石油钻具热处理，保温和冷却以改变其组织和性能的一种工艺。

13、退火：将金属或合金的材料或制件加热到相变或部分相变温度，保温一段时间，然后缓慢冷却的一种热处理工艺。

14、正火：将钢加热到完全相变以上的某一温度，石油钻具热处理加工，保温一定的时间后，在空气中冷却的一种热处理工艺。

15、淬火：将钢加热到相变或部分相变温度，保温一段时间后，快速冷却的热处理工艺。

16、回火：将经过淬火的钢，重新加热到一定温度（相变温度以下），保温一段时间，然后冷却的热处理工艺。

17、调质处理：将钢件淬火，随之进行高温回火，石油钻具热处理商家，这种复合工艺称调质处理。

18、表面热处理：改变钢件表面组织或化学成分，以其改面表面性能的热处理工艺。

高频感应加热：电流频率在100~500kHz（千赫），有效淬硬深度为0.5~2mm（毫米），主要用于要求淬硬层较薄的中、小型零件，如小模数齿轮、中小型轴等。

中频感应加热：电流频率在500~10000Hz（赫），有效淬硬深度为2~10mm（毫米），主要用于要求淬硬层要求较深的零件，如中等模数的齿轮、大模数齿轮、直径较大的轴等。

就是厚度有区别

石油钻具热处理商家-豪特机械制造-夏津石油钻具热处理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.dzrcigs.com）是一家从事“德州热处理加工,德州热处理厂家,德州热处理”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“豪特”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使豪特机械制造在工业制品中赢得了众客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！