

# 压力管道热处理工艺 豪特机械制造 庆云管道热处理

产品名称	压力管道热处理工艺 豪特机械制造 庆云管道热处理
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

### 1.退火

把钢加热到一定温度并在此温度下保温，然后缓慢冷却到室温。退火有完全退火、球化退火、去应力退火等几种。

a，将钢加热到预定温度，保温一段时间，然后随炉缓慢冷却称为完全退火。目的是降低钢的硬度，消除钢中不均匀组织和内应力。

b，把钢加热到 7 5 0 度，保温一段时间，缓慢冷却至 5 0 0 度下，后在空气中冷却叫球化退火。目的是降低钢的硬度，改善切削性能，主要用于高碳钢。

c，锅炉管道热处理，去应力退火又叫低温退火，把钢加热到 5 0 0 ~ 6 0 0 度，庆云管道热处理，保温一段时间，随炉缓冷到

3 0 0 度以下，再室温冷却。退火过程中组织不发生变化，主要消除金属的内应力

### 热处理方面的现行国家标准

10 GB/T13324-2006热处理设备术语 2007-04-01实施，代替GB/T 13324-1991

11 GB/T21736-2008节能热处理燃烧加热设备技术条件 2008-11-01实施

12 GB/T10201-2008热处理合理用电导则 2009-01-01实施，代替GB/T 10201-1988

13 GB/T22561-2008真空热处理 2009-06-01实施

14 GB/T22894-2008纸和纸板加速老化在80 和65%相对湿度条件下的湿热处理 2009-09-01实施

15 GB/T17358-2009热处理生产电耗计算和测定方法 2009-11-01实施

16 GB/T5953.2-2009冷镦钢丝第2部分：非热处理型冷镦钢丝 2010-04-01实施，代替GB/T 5953-1999

17 GB/T5953.1-2009冷镦钢丝部分：热处理型冷镦钢丝 2010-04-01实施，管道热处理厂家，代替GB/T 5953-1999

金属零件进行真空热处理均在密闭的真空炉内进行，严格的真空密封众所周知。因此，获得和坚持炉子原定的漏气率，保证真空炉的工作真空度，对确保零件真空热处理的质量有着非常主要的意义。所以真空热处理炉的一个关键问题，就是要有可靠的真空密封构造。为了保证真空炉的真空性能，真空热处理炉结构设计中必须遵循一个基本原则，就是炉体要采用气密焊接，同时在炉体上尽量少开或者不开孔，少采用或者避免采用动密封结构，以尽量减少真空泄露的机遇。安装在真空炉体上的部件、附件等如水冷电极、热电偶导出装置也都必须设计密封构造。压力管道热处理工艺-豪特机械制造(在线咨询)-庆云管道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.dzrclgs.com](http://www.dzrclgs.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!