

滚筒轴热处理厂 豪特多年工艺经验 庆云滚筒轴热处理

产品名称	滚筒轴热处理厂 豪特多年工艺经验 庆云滚筒轴热处理
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

滚筒轴热处理淬火裂纹——纵裂（组织应力型）、弧裂（局部拉应力型）、大型工件淬火裂纹（纵断、横断）、边廓表面裂纹（局部拉应力型）、脱裂、第二类应力裂纹。

纵裂

纵裂的宏观形态

滚筒轴热处理沿细长零件表面启裂，在沿纵向扩展的同时，又以垂直表面的方向向截面内部扩展，形成外宽内尖的楔形裂口。纵裂的扩展总是终止于截面的中心处附近，外观上看纵向单条裂纹和横截面上的楔形裂口，滚筒轴热处理厂，是纵裂的基本宏观形态。

热处理的基本概念

1、什么叫热处理

金属热处理是将工件放在一定介质中加热、保温和冷却，通过改变工件表面的化学成分，表面或内部显微组织的结构来改变其性

能的热加工工艺。他所依据的基础理论是金属学。

2、热处理基本工艺过程为加热、保温、冷却

3、热处理的五个基本要素，加热介质、加热速度、加热温度、保温时间、冷却速率。

(1) 加热介质，工件加热的环境。一般加热介质为空气。特殊工艺要求用可控介质，庆云滚筒轴热处理，如为防止氧化脱碳用还原气氛或惰性气体气氛，渗碳、渗氮气氛。

(2) 加热速率，指工件加热的速度。影响加热时的热应力。组织应力和相变过程，加热速度快组织晶粒细小，但由于表面与心部温差大导致热应力和组织应力增大，从而容易使工件变形，严重时产生裂纹。

残余应力值(kg/mm²)渗碳后880-900度盐浴加热，260度等温40分钟-65渗碳后880-900度盐浴加热淬火，260度等温90分钟-18渗碳后880-900度盐浴加热，260度等温40分钟，滚筒轴热处理商家，260度回火90分钟-38测试结果可以看出等温淬火比通常的淬火低温回火工艺具有更高的表面残余压应力。等温淬火后即使进行低温回火，其表面残余压应力，也比淬火后低温回火高。因此可以得出这样一个结论，即渗碳后等温淬火比通常的渗碳淬火低温回火获得的表面残余压应力更高，从表面层残余压应力对疲劳。

滚筒轴热处理厂-豪特多年工艺经验-庆云滚筒轴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)是山东德州,工业制品的企业,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在豪特机械制造领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创豪特机械制造更加美好的未来。