

450*450*17方管,Q235B车间直出,厂房支柱用方矩管

产品名称	450*450*17方管,Q235B车间直出,厂房支柱用方矩管
公司名称	天津中盛兴隆金属科技有限公司
价格	4150.00/吨
规格参数	产品类型:直缝/无缝 材质:Q235B/Q355B 产地:天津,山东
公司地址	天津市北辰区双街工业园
联系电话	18649191916

产品详情

方矩管淬火需要使用到淬火介质，常见的冷却介质是淬火油、水溶性淬火剂、水以及盐水和碱水。我们在选择介质时，应该遵循以下五点原则：（一）淬透性高低 冷速上，淬透性差的材质要求的冷却速度快，而淬透性好的则要求冷却速度慢。冷却温度上，对淬透性差的管材，要求介质出现冷却速度的温度高些。而对淬透性好的方矩管，要求介质出现冷却速度的温度低些。冷却速度上，淬透性低的允许的冷速较高，而淬透性高的允许的冷速较低。（二）管材形状 形状复杂的管材，为减小淬火畸变或需要把内孔淬硬时，应当选用蒸气膜阶段较短的淬火介质。相反，形状简单的，则可以使用蒸气膜阶段稍长的淬火介质。冷速上，形状复杂的管材允许的冷速低，而形状简单的允许的冷速高。（三）碳含量 温度上，碳含量低的方矩管因有可能析出先共析铁素体，且它的过冷奥氏体易发生珠光体转变的温度较高，马氏体起点也较高，为了使这类管材充分淬硬，所用的淬火介质应当有较短的蒸气膜阶段且出现冷速的温度应当较高。对碳含量较高的钢，淬火介质的蒸气膜阶段可以更长些，出现冷速的温度也相应低些。冷速上，碳含量低的方矩管允许的冷速高，碳含量高的允许的冷速低。（四）畸变量 管材要求的畸变小，淬火冷却应当有窄的冷却速度带，而允许的畸变较大的，可以有宽的冷却速度带。允许的冷却速度带宽的，可以采用一般能达到淬火硬度要求的介质。（五）有效厚度 当方矩管比较厚时，为得到足够厚的淬硬层深度，所用的淬火介质应当有较快的低温冷却速度。相反，较薄时则可用低温冷速较小的淬火介质。

方矩管安装注意事项：1、清理管口：将承口内的所有杂物清除擦洗干净。2、清理胶圈、上胶圈：将胶圈上的粘着物清擦干净，把胶圈弯为“梅花形”或8字形装入承口槽内，并用手沿整个胶圈按压一遍，或用橡皮锤砸实，确保胶圈各个部分不翘不扭，均匀地卡在槽内。3、在插口外表面和胶圈上涂刷润滑剂：将润滑剂均匀地涂刷在承口安装好的胶圈内表面、在插口外表面涂刷润滑剂时要将插口线以外的插口部位全部刷匀。4、下管：应按下管的要求将方钢管下到槽底，通常采用人工下管法或机械下管法。

5、安装机具设备：将准备好的机具设备安装到位，安装时注意不要将已清理的方钢管部位再次污染。 6、顶推方钢管使之插入承口：在安装时，为了将插口插入承口内较为省力、顺利。首先将插口放入承口内且插口压到承口内的胶圈上，接好钢丝绳和倒链，拉紧倒链；直到插口插入承口全部到位，承口与插口之间应留2mm左右的间隙，并保证承口四周外沿至胶圈的距离一致。安装过程中，定管、动管轴心线要在一条直线上，否则容易将胶圈顶出，影响安装的质量和速度。管道安装要平，方矩管之间应成直线，遇有倾斜角时，要小心。

450*450*17方管,Q235B车间直出,厂房支柱用方矩管