

555*555方管,Q355B带钢直出,钢结构框架用方矩管

产品名称	555*555方管,Q355B带钢直出,钢结构框架用方矩管
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

方矩管锻造加热应预防六种缺陷（一）脱碳 脱碳是指方矩管表面的碳全部或部分被烧掉的现象。脱碳使表面出现软点，降低表面的硬度、耐磨性和疲劳强度。（二）出现应力 由于金属内、外受热有差异，膨胀不匀，产生内应力，称热应力。加热引起金相组织的先后变化也造成应力，称组织应力。这都会使管件在加热中产生裂纹，引起车加工后工件产生裂纹而报废。（三）网状碳化物 它削弱了晶料间的结合力，使机械性能显著变差，尤其使冲击韧性降低，但可通过正火来改善或消除。若出现带状碳化物，会使淬火和回火后的硬度及组织不均，且容易变形，这也是珠光体与铁素体沿加工变形方向出现带状组织的一种缺陷。同时，它还会降低方矩管的塑性和韧性，使加工尺寸不稳定。（四）氧化皮 氧化皮不仅损失大量钢材，而且降低表面质量和模具寿命。若压入金属内部，会造成管件报废，不清除氧化皮会影响加工。（五）过热过烧 过热指方矩管在加热中超过允许的温度之后，使晶粒长的粗大。过热不利于热处理，使钢变脆和机械性能降低，但可通过锻后正火或退火来消除。过烧指由于加热时间太长，温度太高，使金属出现氧化物或局部熔化的现象，过烧无法补救。（六）横断面断口 这种缺陷破坏了方矩管的化学成分和组织均匀性，使淬火硬度降低，机械性能变坏。若退火时温度过高而造成石墨断面，将不易切削加工且使淬火时过热和变形。但退火时若欠热或温度偏低，则珠光体未能完全球化，也不利于切削和后来的热处理。

方矩管中的电镀工艺是什么？镀铬的电流效率很低，因而镀层孔隙率较高，且镀层极易钝化，同时由于钢铁件表面的铬层优势阴极性镀层，当镀层厚度较薄时极易引起锈蚀。为改善这一缺陷环节，可采取热油除氢代替在同样工艺条件下的烘箱中除氢工艺。实践证明，该工艺方法既可保持工件各部分的温度均匀，达到完整的除氢效果，又可有效想铬层的孔隙、裂缝中填充油脂，从而提高了铬层的防护能力。除氢温度不能太高 例如，镀锌后，除氢是采用加热的方法将氢从金属中赶走的。除氢的功效与除氢的温度、保温时间的长短有关。除氢的温度越高，时间越长，除氢就越彻底。但不能超过250摄氏度。因为在

这个温度下镀锌层的结晶组织会变形、发脆、抗蚀性能下降。除氢时还应注意以下几点：

- (1)零件的使用安全系数。安全重要性大的零件，应适当延长除氢时间。
- (2)零件的几何形状和截面积。带有容易产生应力集中的缺口、小角度等细小、较薄的零件应加强除氢。
- (3)零件的渗氢程度。在表面处理中产生氢多、处理时间长的零件，应加强除氢。
- (4)零件使用中的受力性质。当零件受到高的张应力作用时应加强除氢，只受压应力时不会产生氢脆。
- (5)除氢前必须保持镀层表面清洁，除氢应在钝化前处理，以保证除氢效果和钝化层的质量。
- (6)除氢应保证时间连续，不可中间停止。尽可能等烘箱降至室温时，再开烘箱取出零件。
- (7)零件件电镀后尽量不要返工。如不得已要电镀，可用碱性溶液退掉镀层，并在电镀后延长除氢时间。
- (8)除氢处理应在电镀后3小时内进行。

555*555方管,Q355B带钢直出,钢结构框架用方矩管