

عنوان مقاله:

تاثیر دمای سختکاری بر میزان سختی قالبهای فرمینگ خط تولید لوله به روش HF-ERW

محل انتشار:

سومین همایش ملی عملیات حرارتی (سال: 1386)

تعداد صفحات اصل مقاله: 8

نویسندگان:

یوسف عالم مرتضوی - دانشگاه آزاد اسلامی واحد شهر مجلسی

محمد رزازی

محسن غازی

خلاصه مقاله:

از عمده ترین روشهای تولید لوله در جهان تولید لوله به روش HF-ERW می باشد. قالبهای فرمینگ در این روش نیاز به مقاومت به سایش و سختی بالایی دارند بدین منظور به انجام عملیات حرارتی مناسبی بر روی این قالبها می باشد. در این پژوهش قالبهای فرمینگ از جنس فولاد ابزار 1.2379 از شرکت لوله و پروفیل سپاهان انتخاب شدند و تاثیر دمای سختکاری در عملیات حرارتی این قالبها بر روی سختی و عمر آنها مورد بررسی قرار گرفت. پس از انجام تست سختی و متالوگرافی الکترونی (SEM) مشخص شد که کاهش دمای سختکاری تا 950°C و انجام عملیات تمپر دو مرحله ای باعث بهبود مقاومت به سایش قالبها شده و عمر این قالبها را افزایش می دهد.

کلمات کلیدی:

قالبهای فرمینگ، فولاد ابزار D2، دمای سختکاری، سختی، HF-ERW

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/73174>

