

عنوان مقاله:

عملیات حرارتی بهینه در ساخت چرخنده های فن کندانسور هوایی نیروگاه بخار

محل انتشار:

اولین همایش ملی عملیات حرارتی (سال: 1384)

تعداد صفحات اصل مقاله: 18

نویسندگان:

علیرضا کیانی رشید - دانشگاه سیستان و بلوچستان، دانشکده مهندسی شهید نیکبخت

محمدرضا زمانی - شرکت مواد پویان، تهران

حسن عرب عامری - شرکت مواد پویان، تهران

احمد علی اصغری مقدم - شرکت سهامی برق منطقه ای سیستان و بلوچستان

خلاصه مقاله:

در این پژوهش تاثیر فرآیند های مختلف عملیات حرارتی برای دستیابی به سختی پذیری و ساختار مناسب، در تولید چهارگونه چرخنده جهت تولید فن کندانسور از جنس فولاد با استاندارد DIN 1.6587 تحقیق گردیده است. سیکل عملیات حرارتی بهینه شامل پیشگرم کردن نمونه ها در محدوده دمایی 300 الی 400 درجه سلسیوس به مدت 1 الی 2 ساعت و کربوره کردن در دمای 920 درجه سانتیگراد به مدت 6 ساعت در وان حمام نمک و سپس عملیات نرماله کردن در دمای 800 درجه سانتیگراد به مدت یک ساعت و سرد کردن در هوا می باشد. در مرحله بعد نمونه ها در دمای 830 درجه سانتیگراد به مدت 30 دقیقه آستنیت شده و سپس عملیات تمپر کردن در دمای 200-180 درجه سانتیگراد و به مدت یک ساعت انجام گردید. نتایج نشان می دهد که عملیات حرارتی انجام شده بهترین عمق سخت شده با دانه بندی مناسب و کاهش آستنیت باقیمانده در سطح قطعه را باعث می شد.

کلمات کلیدی:

عملیات حرارتی، فن کندانسور هوایی، آستنیت شده، تمپر کردن، سختی پذیری

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/73095>

