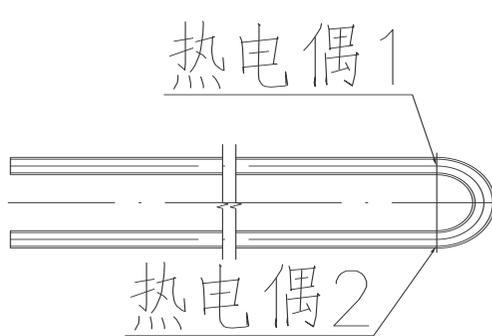
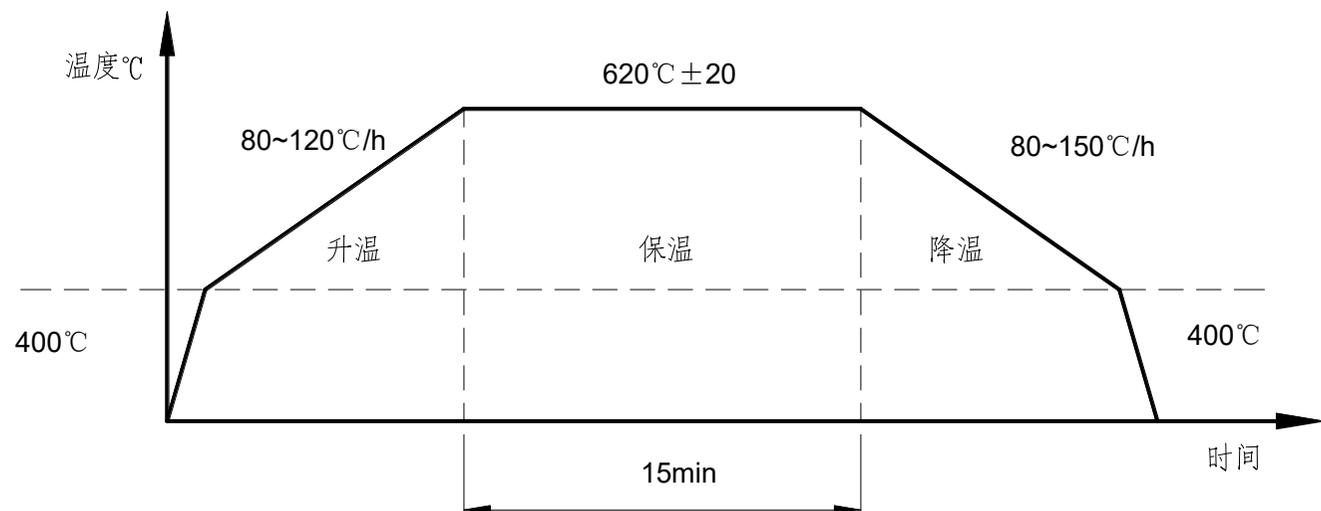


热 处 理 工 艺 卡

编号：RCL-252004-002

产品编号	252004	产品图号	56SCG2303-0	产品名称	排污水冷却器	数 量	共 85 件
件 号	/	部件图号	56SCG2303-8-6	部件名称	换热管	材料牌号	20
工 件 简 图 PWHT (t=2m m)					工艺规范：消除应力热处理		
	序 号	保温温度 (°C)	升温速度 (°C/h)	保温时间 (min)	降温速 度(°C /h)	入出炉温 度(°C)	冷却方式 (介质)
	1	620±20	80~120	15	80~150	400	空气冷却
工 艺 曲 线							<p>注：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、 升温期间，加热区内任意 4600mm 范围内温差小于 120°C。 2、 焊件保温期间，加热区内最高与最低温度之差不得大于 80°C。 3、 升温和保温期间应控制加热区气氛，防止焊件表面过度氧化。 4、 防止热电偶与焊件接触松动、脱落。 5、 件中有热处理后容易变形的部位（如焊接前加工的孔等）要采取措施，防止产生变形，需要对工件进行工装支撑的，必须选择合理位置。

编制： 周嘉麟 日期： _____

审核： 阿伟金 日期： _____