

热处理工艺卡

编号: RCL-242045-001

|      |  |        |  |      |  |          |  |      |  |        |  |      |  |        |  |
|------|--|--------|--|------|--|----------|--|------|--|--------|--|------|--|--------|--|
| 产品编号 |  | 242045 |  | 产品图号 |  | SCR-40-0 |  | 产品名称 |  | 调温水加热器 |  | 台数   |  | 共1台    |  |
| 件号   |  | /      |  | 部件图号 |  | /        |  | 部件名称 |  | U型换热管  |  | 材料牌号 |  | S30408 |  |
| 工序名称 |  | 固溶     |  | 硬度要求 |  | /        |  | 装炉方式 |  | 分层排放   |  | 装炉量  |  | 29     |  |

温度(℃)

固溶

1050±10

1060

1000

800

400

200

0

180

195

时间(min)

水冷

升温

保温

|    |      |       |          |      |         |           |         |  |     |
|----|------|-------|----------|------|---------|-----------|---------|--|-----|
| 序号 | 工序内容 |       | 设备       | 工艺装备 | 加热温度(℃) | 保温时间(min) | 冷却      |  |     |
|    | 介质   | 温度(℃) |          |      |         |           | 时间(min) |  |     |
| 01 | 外观检查 |       | 人工       |      |         |           |         |  |     |
| 02 | 装炉   |       | 行车、台车炉料框 |      |         |           |         |  |     |
|    | 1    | 升温    | 台车炉      |      | 至 1050  |           |         |  |     |
|    | 2    | 保温    |          |      | 1050±10 | 15        |         |  |     |
| 03 | 固溶   |       |          |      |         |           |         |  |     |
|    | 3    | 冷却    |          |      |         |           | 水       |  | 1分钟 |

编制: 周嘉祥

日期:

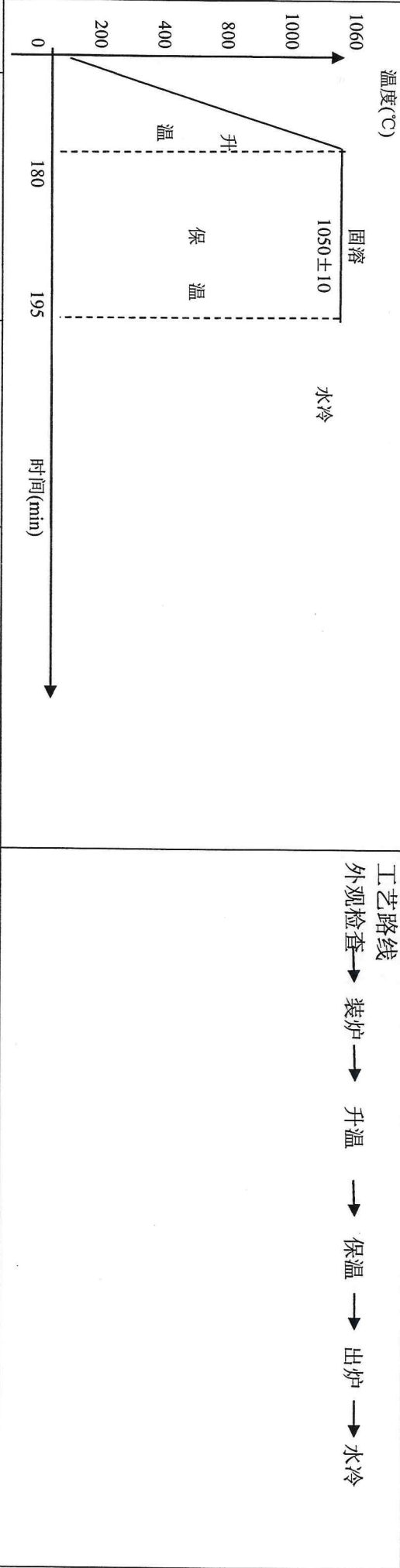
审核: 陈伟金

日期:

热处理工艺卡

编号: RCL-243063-001

|      |        |      |          |      |        |      |        |
|------|--------|------|----------|------|--------|------|--------|
| 产品编号 | 243063 | 产品图号 | SCR-41-0 | 产品名称 | 调温水冷却器 | 台数   | 共 1 台  |
| 件 号  | /      | 部件图号 | /        | 部件名称 | U 型换热管 | 材料牌号 | S30408 |
| 工序名称 | 固溶     | 硬度要求 | /        | 装炉方式 | 分层排放   | 装炉量  | 54     |



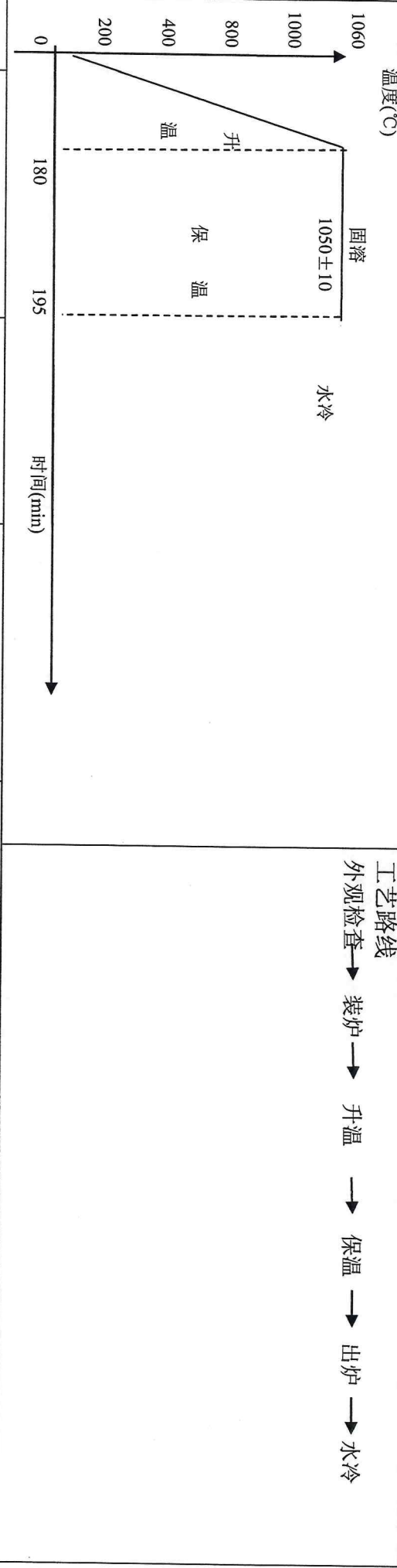
| 序号 | 工序内容 | 设 备      | 工艺装备 | 加热温度(℃) | 保温时间(min) | 冷却  |       |         |
|----|------|----------|------|---------|-----------|-----|-------|---------|
|    |      |          |      |         |           | 介 质 | 温度(℃) | 时间(min) |
| 01 | 外观检查 | 人工       |      |         |           |     |       |         |
| 02 | 装炉   | 行车、台车炉料框 |      |         |           |     |       |         |
| 03 | 固溶   | 1 升温     | 台车炉  | 至 1050  |           |     |       |         |
|    |      | 2 保温     |      | 1050±10 | 15        |     |       |         |
|    |      | 3 冷却     |      |         |           | 水   |       | 1 分钟    |

编制: 周嘉峰 日期: 审核: 陈伟金 日期:

热处理工艺卡

编号: RCL-243066-001

|      |        |      |          |      |                 |      |        |
|------|--------|------|----------|------|-----------------|------|--------|
| 产品编号 | 243066 | 产品图号 | SCR-44-0 | 产品名称 | 蒸馏塔底产品<br>冷却器 A | 台数   | 共 1 台  |
| 件 号  | /      | 部件图号 | /        | 部件名称 | U 型换热管          | 材料牌号 | S31603 |
| 工序名称 | 固溶     | 硬度要求 | /        | 装炉方式 | 分层排放            | 装炉量  | 43     |



| 序号 | 工序内容 | 设 备      | 工艺装备 | 加热温度(℃) | 保温时间(min) | 冷却  |       |         |
|----|------|----------|------|---------|-----------|-----|-------|---------|
| 01 | 外观检查 | 人工       |      |         |           | 介 质 | 温度(℃) | 时间(min) |
| 02 | 装炉   | 行车、台车炉料框 | 台车炉  | 至 1050  | 15        |     |       |         |
|    |      |          |      |         |           |     |       |         |
|    |      |          |      |         |           |     |       |         |
| 03 | 固溶   |          |      | 1050±10 |           |     |       |         |
|    |      |          |      |         |           |     |       |         |
|    |      |          |      |         |           | 水   |       | 1 分钟    |

编制: 周嘉麟

日期:

审核:

陈伟金

日期:

热处理工艺卡

编号: RCL-243067-001

|      |  |        |  |      |  |          |  |      |  |                 |  |      |  |        |  |
|------|--|--------|--|------|--|----------|--|------|--|-----------------|--|------|--|--------|--|
| 产品编号 |  | 243067 |  | 产品图号 |  | SCR-44-0 |  | 产品名称 |  | 蒸馏塔底产品<br>冷却器 B |  | 台数   |  | 共 1 台  |  |
| 件 号  |  | /      |  | 部件图号 |  | /        |  | 部件名称 |  | U 型换热器          |  | 材料牌号 |  | S31603 |  |
| 工序名称 |  | 固溶     |  | 硬度要求 |  | /        |  | 装炉方式 |  | 分层排放            |  | 装炉量  |  | 43     |  |

温度(℃)

1060  
1000  
800  
400  
200  
0

180 195 时间(min)

1050±10  
升温  
保温  
固溶  
水冷

|    |      |   |          |      |         |           |     |       |         |
|----|------|---|----------|------|---------|-----------|-----|-------|---------|
| 序号 | 工序内容 |   | 设 备      | 工艺装备 | 加热温度(℃) | 保温时间(min) | 冷却  |       |         |
| 01 | 外观检查 |   | 人工       |      |         |           | 介 质 | 温度(℃) | 时间(min) |
|    | 装炉   |   | 行车、台车炉料框 |      |         |           |     |       |         |
| 03 | 固 溶  | 1 | 升温       | 台车炉  | 至 1050  |           |     |       |         |
|    |      | 2 | 保温       |      | 1050±10 | 15        |     |       |         |
|    |      | 3 | 冷却       |      |         |           | 水   |       | 1 分钟    |

编制: 周嘉祥

日期:

审核: 陈伟金

日期: