用贵重和稀[illegible]步选择[illegible]。

4　真空钎[illegible]

真空钎[illegible]钎焊前的准备、组装、装填钎料、涂阻流剂[illegible]、出炉检[illegible]。

411　零件焊[illegible]

一般用[illegible]除氧化[illegible]工件放在丙酮、酒精、汽油[illegible]声波[illegible]min 左右。在三氯乙烯蒸气[illegible]生产[illegible]

412　零件组装[illegible]

零件在装配[illegible]焊[illegible]以及装配间隙。在装配过程[illegible]操作者戴干净的棉织手套。可[illegible]具定位法进行装配定位。

© 1994-2016 China Academy [illegible]

素的奥氏体不锈钢, 如1Cr18Ni9等, 为防止晶界析出碳化物, 冷却速度要快些, 尽可能采用风扇强迫冷却。马氏体不锈钢也应采用风扇强迫冷却, 以得到马氏体组织。③组件结构, 为防止冷却时组件的变形, 对于薄、长和结构复杂的组件, 冷却速率要慢些。

5 真空钎焊生产应用实例

HMZ21型传感器外壳的真空钎焊

基体材料: 低碳钢, 钎料: 011mm 厚的紫铜片, 单位: 上海冶金仪表计量厂, 真空钎焊工艺程序: ①清洗基体金属及紫铜片, 基体金属表面涂

© 19 4- 0 6 Ch Aca m c J E i u h u l t d