

滨湖区金属材料薄表面硬化层深度检测 效硬度层深度检测

产品名称	滨湖区金属材料薄表面硬化层深度检测 效硬度层深度检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	.00/个
规格参数	检测范围:金属材料 周期:3-5天 服务范围:全国
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	13545270223

产品详情

钢件硬化层深度测定包括有效硬化层深度测定、总硬化层深度测定，当然像渗碳淬火的钢件主要进行渗碳淬火硬化层深度测定。所以钢件硬化层深度是衡量其渗碳质量的主要技术指标。无论是生产工艺，还是加工处理，钢件硬化层深度都需要进行严格控制。受钢种、几何形状、质量效应等的影响，钢件硬化层深度都可能有不同的性能表现，拜恩检测作为专业钢材检测机构，今天就跟大家介绍一些钢件硬化层深度测定的相关知识。

我们在检测钢件硬化层深度时，一定要依据钢种、加工工艺、几何形状等因素，有针对性的去选择检测方法。当然，检测方法，我们也不需要局限于标准中给出的方法，只要供需双方达成一致，也可以指定检测方法。如超声测量法也可以检测某些金属基体的钢件的硬化层深度。而且我们在检测报告的内容上，一定要包括检测试样的名称、材料、工艺、检测部位、数量、硬化层深度测定结果、检测时发生的反常现象或偶然事故等。

钢件薄表面硬化层深度测定

对于硬化层深度小于0.3mm的钢件，我们可以依据 GB/T 9451-2005《钢件薄表面总硬化层深度或有效硬化层深度的测定》来检测其表面总硬化层深度或有效硬化层深度。钢件薄表面硬化层深度检测方法，要根据硬化层的性质以及估计的硬度来选择。检测方法主要有显微组织测量法、显微硬度测量法。

钢件感应淬火后或火焰淬火后有效硬度层深度测定

硬化层深度大于0.3mm的钢件，可以以及GB/T 5617-2005《钢的感应淬火或火焰淬火后有效硬化层深度的测定》来检测有效硬化层深度。测定时，钢件在距离表面三倍有效硬化层处的硬度，应该在低于极限硬度的情况下再减去100。如果有争议，可以直接采用较高的极限硬度值来测定有效硬化层深度。

钢件渗碳淬火硬化层深度测定

渗碳淬火硬化层深度检测主要是检测经过热处理后，距离表面三倍淬火硬化层深度的地方硬度值小于450 HV的钢件。检测依据标准为 GB/T 9450-2005《钢件渗碳淬火硬化层深度的测定和校核》。测定方法可以使用维氏硬度测量方法火、努氏硬度测量方法。