

扳手淬火 淬火 万利鑫热处理

产品名称	扳手淬火 淬火 万利鑫热处理
公司名称	青岛万利鑫金属有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛市城阳区惜福镇街道前金工业园
联系电话	13969830111 13969830111

产品详情

在渗氮零件的整个制造过程中，渗氮往往是后一道工序，至多再进行精磨或研磨。渗氮零件的工艺流程一般为:锻造 正火(退火) 粗加工 调质 精加工 去应力 粗磨 渗氮 精磨 装配。

氮化前的预热处理包括正火(退火)、调质处理、去应力。

a.正火(退火)，扳手淬火，其目的是细化晶粒、降低硬度、消除锻造应力。

b.调质处理，可以改善钢的加工性能，获得均匀的回火索氏体组织，以保证零件心部有足够的强度和韧性，汽配件淬火，同时又能使渗氮层和基本结合牢固。

c.去应力处理，对于形状复杂的精密零件，在渗氮前应进行1~2次去应力，以减少渗氮过程中的变形。

对于钢铁材料，零件淬火后，马氏体组织中存在一定量的残余奥氏体，尤其是马氏体转变温度较低的材料，残余奥氏体可能多达10%以上。残余奥氏体是一种不稳定组织，可以逐步转变成马氏体。奥氏体转变成马氏体体积会变大，造成零件尺寸的变化。同时，奥氏体的机械性能也不稳定。深冷处理就是将淬火后工件置入较低温度的环境中（比如5℃以下的冷水中），螺丝淬火，促进残余奥氏体向马氏体的转变，以提高材料性能。一般比较重要的零件才会采用深冷工艺，淬火，比如精密量具，精密轴承等。

a.去污处理。零件装炉前要用或酒精进行脱脂、去污处理，零件表面不允许有锈蚀及脏污。

b.防渗处理。对零件非渗氮部分，可用电镀或涂料法进行防渗氮处理。

c.渗氮件的表面质量应良好，不允许有脱碳层存在，因此，零件在预先热处理前应留有足够的加工余量，以便在渗氮前的机加工能将脱碳层全部去除，以保证渗氮层的质量。

d.装炉前检查设备和渗氮夹具、电系统、管道、氨分解测定仪等应保证正常使用;渗氮夹具不允许有脏物或氧化皮，如有应清除。

e.随炉试样。随炉的试样应与渗氮零件通材料并经过同样的预先处理。

扳手淬火-淬火-万利鑫热处理由青岛万利鑫金属有限公司提供。扳手淬火-淬火-万利鑫热处理是青岛万利鑫金属有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：宋应祥。