

# 万利鑫热处理 工具热处理 热处理

|      |                         |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 万利鑫热处理 工具热处理 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

### 发黑热处理

(1) 发黑安全不用电，用碱性高温发黑需\*\*\*\*用电。(2) 提高工效：共需1-2小时。(3) 发黑成本低，设备简单，操作方便；对发黑时间作了严格的控制。(4) 工艺适应性强：解决了球墨铸铁不能发黑的难题。

一种轴承套圈倒角及挡边的发蓝防锈处理工艺。轴承套圈在热处理后经过除油脱脂，机械零件热处理，然后在水的混合溶液中进行变色处理，其配比为2-3 1，其余加水；加水量以温度在 135 -145 为合适；时间15-25分钟；取出套圈用清水冲洗后进行钝化处理，钝化处理用溶液作为填充液，其浓度为12%-18%；在室温下 1-2分钟；经钝化处理并干燥后，放入105 -120 的机油或防锈油中 1-3分钟，至气泡完全消失后取出，停放10-15分钟后检验。该工艺生成的氧化物薄膜性能稳定，在常温下可长期保护套圈倒角、挡边处不生锈，轴承的外观质量得到明显改善。

A3钢用碱性发黑好一些。

实际操作中，需要注意的是工件发黑前除锈和除油的质量，以及发黑后的钝化浸油。发黑质量的好坏往往因这些工序而变化。

### 碳氮共渗

1)碳氮共渗根据使用介质的物理状况不同，可以分为气体碳氮共渗，液体碳氮共渗、固体碳氮共渗3类。

2)根据共渗温度的不同，又可分为低温 (500 ~ 600 )，中温 (700 ~ 800 )和高温 (900 ~ 950 )

碳氮共渗3种。其中低温碳氮共

渗即目前广泛应用的软氮化法，其表层主要以渗氮为主，用以提高模具零件的表面耐磨性和抗咬合性；

中温碳氮共渗，其目的与渗碳相似，主要是

提高模具零件的表面硬度，标准件热处理，它与渗碳相比，将使零件具有更好的耐磨性和性能；

高温碳氮共渗，工具热处理，以渗碳为主。在我国热处理厂家中以中温气体碳氮共渗和低温氮碳共渗应用较广。

### 碳氮共渗中温气体碳氮共渗

中温气体碳氮共渗的介质实际上是渗碳和渗氮用的混合气体。目前在热处理生产中常用的方法是在井式气体渗碳炉中滴入煤油，使其热分解出渗碳气体，同时向炉中通入氨气。在共渗温度下，煤气与氨气除了单独进行渗碳和渗氮的作用外，它们相互之间还可发生化学反应产生活性碳、氮原子。

正火又称常化，是将工件加热至 $A_{c3}$ ( $A_{c3}$ 是指加热时自由铁素体全部转变为奥氏体的终了温度，一般是从727 到912 之间)或 $A_{cm}$ ( $A_{cm}$ 是实际加热中过共析钢完全奥氏体化的临界温度线)以上30~50℃，保温一段时间后，从炉中取出在空气中或喷水、喷雾或吹风冷却的金属热处理工艺。其目的是在于使晶粒细化和碳化物分布均匀化。正火与退火的不同点是正火冷却速度比退火冷却速度稍快，因而正火组织要比退火组织更细一些，热处理，其机械性能也有所提高。另外，正火炉外冷却不占用设备，生产率较高，因此生产中尽可能采用正火来代替退火。对于形状复杂的重要锻件，在正火后还需进行高温回火(550-650℃)高温回火的目的在于消除正火冷却时产生的应力，提高韧性和塑性。

万利鑫热处理(图)-工具热处理-热处理由青岛万利鑫金属有限公司提供。行路致远，砥砺前行。青岛万利鑫金属有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械及工业制品项目合作具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!