

汽配件热处理 热处理 万利鑫热处理

产品名称	汽配件热处理 热处理 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

渗碳淬火热处理

· 渗碳操作方法：将钢件放入渗碳介质中，加热至900 ~ 950度并保温，使钢件表面获得一定浓度和深度的渗碳层。

11. 氮化操作方法：利用在500 ~ 600度时氨气分解出来的活性氮原子，使钢件表面被氮饱和，热处理，形成氮化层。

12. 氮碳共渗操作方法：向钢件表面同时渗碳和渗氮。目的：提高钢件表面的硬度、耐磨性、疲劳强度以及抗蚀能力。

b、渗氮层脆性检验一般采用维氏硬度计，试验力10公斤，试验力的加载必须缓慢(在5-9S内完成)，试验力加载完成后必须停留5-10S，然后卸载试验力，特殊情况也可采用5KG或者30KG试验力。

c、维氏硬度压痕在显微放大100倍下进行检查，每件至少测3点，其中两点以上处于相同级别时，才能定级。否则需重新检验。

d、渗氮层脆性应在零件工作部位或随炉试样的表面上检测，一般零件为1-3级为合格，重要零件1-2级为合格，汽配件热处理，对于渗氮后留有磨痕的零件，也可在磨去加工余量后的表面上进行测定

e、经气体渗氮后的零件，必须进行检验。

渗氮用钢---凡含有Cr、Mo、V、Ti、Al等元素的低、中碳合金结构钢、工具钢、不锈钢(不锈钢渗氮前需去除工件表面的钝化膜，标准件热处理，对不锈钢、耐热钢可直接用离子氮化方法处理)、球墨铸铁等均可进行渗氮. 渗氮后零件虽然具有高硬度、高耐磨性和高的疲劳强度，但只是表面很薄的一层(铬钼铝钢于500--540C经35--65h渗氮层深只达0.3--0.65mm). 必须有强而韧的心部组织作为渗氮层的坚实基底，才能发挥渗氮的作用. 总的来看，大部分渗氮零件是在有摩擦和复杂的动载荷条件下工作的，不论表面和心部

的性能都要求很高. 汽配件热处理-热处理-万利鑫热处理(查看)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!