

毛料热处理 万利鑫热处理 热处理

产品名称	毛料热处理 万利鑫热处理 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

由于奥氏体在低温环境下非常不稳固及分解，板料热处理，使原来的缺陷（微孔及内应力集中的部份）产生塑性流动而变成组织细化，因此只要将金属置于超低温环境下，其中的奥氏体会转化成马氏体，内应力因而消除。

在超低温时由于组织体积收缩，Fe晶格常数缩细而加强碳原子析出的驱动力，于是马氏体的基体析出大量超微细碳化物，这些超微细晶体会使材料的强度提高，同时增加耐磨性与刚性。

超低温可转移金属原子的运能，使原子之间不能扩散分开从而使原子结合更紧密。

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，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。

渗氮炉的排除空气

将被处理零件置于渗氮炉中，并将炉盖密封后即可加热，但加热至150℃以前须作炉内排除空气工作。

排除炉内的主要功用是防止氨气分解时与空气接触而发生性气体，毛料热处理，及防止被处理物及支架

的表面氧化。其所使用的气体即有氨气及氮气二种。

排除炉内空气的要领如下：

被处理零件装妥后将炉盖封好，开始通无水氨气，热处理，其流量尽量可能多。

将加热炉之自动温度控制设定在150 并开始加热（注意炉温不能高于150 ）。。

炉中之空气排除至10%以下，或排出之气体含90%以上之NH₃时，再将炉温升高至渗氮温度。

氮化处理氨的分解率

渗氮是铺及其他合金元素与初生态的氮接触而进行，但初生态氮的产生，即因氨气与加热中的钢料接触时钢料本身成为触媒而促进氨之分解。

虽然在各种分解率的氨气下，皆可渗氮，但一般皆采用15~30%的分解率，并按渗氮所需厚度至少保持4~10小时，处理温度即保持在520 左右。

毛料热处理-万利鑫热处理(在线咨询)-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!