

# 扳手热处理 热处理 万利鑫热处理

产品名称	扳手热处理 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

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，对于渗氮后留有磨痕的零件，气缸热处理，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，扳手热处理，必须进行检验。

cyaniding，指高温碳氮共渗(早期的碳氮共渗是在有毒的盐浴中进行)。由于温度比较高，碳原子扩散能力很强，所以以渗碳为主，形成含氮的高碳奥氏体，淬火后得到含氮高碳马氏体。由于氮的渗入促进碳的渗入，使共渗速度较快，保温4~6h可得到0.5~0.8mm的渗层，同时由于氮的渗入，提高了过冷奥氏体的稳定性，加上共渗温度比较低，热处理，奥氏体晶粒不会粗大，所以钢件碳氮共渗后可直接淬油，渗层组织为细针状的含氮马氏体加碳氮化合物和少量残余奥氏体。碳氮共渗层比渗碳层有更高的硬度、耐磨性、抗蚀性、弯曲强度和接触疲劳强度。但一般碳氮共渗层比渗碳层浅，所以一般用于承受载荷较轻，要求高耐磨性的零件。

(1)渗氮前的预备热处理调质--渗氮工件在渗氮前应进行调质处理，主轴热处理，以获得回火索氏体组织。调质处理回火温度一般高于渗氮温度。

(2)渗氮前的预备热处理去应力处理--渗氮前应尽量消除机械加工过程中产生的内应力以稳定零件尺寸。消除应力的温度均应低于回火温度，保温时间比回火时间要长些，再缓慢冷却到室温。断面尺寸较大的零件不宜用正火。工模具钢必须采用淬火回火，不得用退火。

(3)渗氮零件的表面粗糙度Ra应小于1.6um，表面不得有拉毛、碰伤及生锈等缺陷.不能及时处理的零件须涂油保护，以免生锈.吊装入炉时再用清洁擦净以保证清洁度.

(4)含有尖角和锐边的工件，不宜进行氮化处理.

(5)局部不氮化部位的保护，不宜用留加工余量的方法.

(6)表面未经磨削处理的工件，不得进行氮化.

扳手热处理-热处理-万利鑫热处理由青岛万利鑫金属有限公司提供。青岛万利鑫金属有限公司在机械及工业制品项目合作这一领域倾注了诸多的热忱和热情，万利鑫热处理一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创\*\*。相关业务欢迎垂询，联系人：宋应祥。