

半成品调质 调质 万利鑫热处理

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 半成品调质 调质 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

离子渗入

又称辉光渗氮，板料调质，是利用辉光放电原理进行的。把金属工件作为阴极放入通有含氮介质的负压容器中，通电后介质中的氮氢原子被电离，在阴阳极之间形成等离子区。在等离子区强电场作用下，氮和氢的正离子以高速向工件表面轰击。离子的高动能转变为热能，加热工件表面至所需温度。由于离子的轰击，工件表面产生原子溅射，因而得到净化，同时由于吸附和扩散作用，套类调质，氮遂渗入工件表面。

与一般的气体渗氮相比，离子渗氮的特点是：可适当缩短渗氮周期；渗氮层脆性小；可节约能源和氮的消耗量；对不需要渗氮的部分可屏蔽起来，实现局部渗氮；离子轰击有净化表面作用，能去除工件表面钝化膜，可使不锈钢、耐热钢工件直接渗氮；渗层厚度和组织可以控制。

离子渗氮发展迅速，已用于机床丝杆、齿轮、模具等工件。

再结晶退火工艺

应用于经过冷变形加工的金属及合金的一种退火方法。目的为使金属内部组织变为细小的等轴晶粒，消除形变硬化，恢复金属或合金的塑性和形变能力（回复和再结晶）。若欲保持金属或合金表面光亮，则可在可控气氛的炉中或真空炉中进行再结晶退火。

去除应力退火 铸、锻、焊件在冷却时由于各部位冷却速度不同而产生内应力，金属及合金在冷变形加工中以及工件在切削加工过程中也产生内应力。若内应力较大而未及时予以去除，常导致工件变形甚至形成裂纹。去除应力退火是将工件缓慢加热到较低温度（例如，灰口铸铁是500~550℃，钢是500~650℃），保温一段时间，使金属内部发生弛豫，然后缓冷下来。应该指出，去除应力退火并不能将内应力完全去除，而只是部分去除，从而消除它的有害作用。

再结晶退火。用以消除金属线材、薄板在冷拔、冷轧过程中的硬化现象（硬度升高、塑性下降）。加

热温度一般为钢开始形成奥氏体的温度以下50 ~ 150 ，只有这样才能消除加工硬化效应使金属软化

。 石墨化退火。用以使含有大量渗碳体的铸铁变成塑性良好的可锻铸铁。工艺操作是将铸件加热到950左右，保温一定时间后适当冷却，使渗碳体分解形成团絮状石墨。

扩散退火。用以使合金铸件化学成分均匀化，提高其使用性能。方法是在不发生熔化的前提下，将铸件加热到尽可能高的温度，并长时间保温，半成品调质，待合金中各种元素扩散趋于均匀分布后缓冷。

去应力退火。用以消除钢铁铸件和焊接件的内应力。对于钢铁制品加热后开始形成奥氏体的温度以下100 ~ 200 ，保温后在空气中冷却，调质，即可消除内应力。

退火是为了消除塑料制品的内应力或控制结晶过程，将制品加热到适当的温度并保持一定时间，而后慢慢冷却的操作

半成品调质-调质-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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！