

广州金属零部件渗碳层深度检测 渗氮层深度测试

产品名称	广州金属零部件渗碳层深度检测 渗氮层深度测试
公司名称	广东省广分质检检测有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101检测中心
联系电话	020-66624679 13719148859

产品详情

广州曲轴 紧固件渗碳层深度检测

检测项目

渗碳层深度测试

测试目的

检测金属零部件的 渗氮层深度

检测范围

石油管道、压力容器、锅炉、液化气罐、阀门、法兰、焊缝、碳钢、不锈钢等金属材料、成品。

项目简介

渗碳层深度(Carburized case

depth)是由渗碳工件表面向内至碳含量为规定值处(一般为0.4%C)的垂直距离。渗碳层(Carburized case)是指渗碳工件含碳量高于原材料的表层。某渗碳层深度的测量有维氏硬度法、断口法和金相法。维氏硬度法直接反映了零件的力学性能(硬度)，是国家标准指定的唯一仲裁方法，但因操作复杂效率低而较少被采用，生产中一般用断口法和金相法。断口法常用于零件炉前检查，便于控制零件出炉时间;金相法则是在渗碳后对零件进行相应热处理，通过分析热处理后的组织来判定渗碳层的深度，是生产中常用的测试零件渗碳层深度的方法。

试验方法

剥层化学分析法

取渗碳随炉的棒状试样，按每次进入深度0.05mm车削分别用化学分析法测定碳含量。这种方法对渗碳中的碳浓度分析较准确，常用于调试工艺。

断口法

在圆试棒上开一环形缺口，随炉渗碳后出炉直接淬火，然后打断。由于渗层碳浓度较高，肉眼观察断口呈白色瓷状细晶粒，用读数显微镜测量其深度。此法测量误差较大。

金相法

将过共析层、共析层及亚共析层之和作为全渗碳层。由于工艺不同碳浓度梯度在共析、过共析区域的斜率不同，按有关标准中规定：过共析层+共析层之和不得小于总渗碳层深度的40~70%，以保证过渡区不能太陡。

显微硬度法

显微硬度法是从试样边缘起测量显微硬度值的分布梯度，根据GB/T 9450-1988《钢件渗碳淬火有效硬化层深度的测定和校核》的标准规定判断渗层深度。