

# 万利鑫热处理 压紧套热处理 黄岛热处理

产品名称	万利鑫热处理 压紧套热处理 黄岛热处理
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

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，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，压紧套热处理，要求高耐磨性的零件。

由于奥氏体在低温环境下非常不稳固及分解，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，这些超微细结晶体使材料的强度提高，同时增加耐磨性与刚性。

超低温可转移金属原子的运能，弹簧夹头热处理，使原子之间不能扩散分开从而使原子结合更紧密。

### 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，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，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NH<sub>3</sub>时，黄岛热处理，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，前壳体热处理，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。

万利鑫热处理(图)-压紧套热处理-黄岛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（[www.wlxrcl.com](http://www.wlxrcl.com)）是从事“正火退火热处理,淬火回火热处理,调质热处理,渗碳热处理等。”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：宋应祥。