

莱西热处理 万利鑫热处理 衬套热处理

产品名称	莱西热处理 万利鑫热处理 衬套热处理
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

四、奥氏体-铁素体双相不锈钢 在奥氏体不锈钢的基础上适当增加Cr含量并减少Ni含

量并与回溶化处理相配合可获得具有奥氏体和铁素体的双相组织 含4060 -铁

素体的不锈钢典型钢号有0Cr21Ni5Ti、1Cr21Ni5Ti、0Cr21Ni6Mo2Ti等。双相不锈钢与

里氏体不锈钢相比有较好的焊接性焊后不需热处理而且其晶间腐蚀、应力腐蚀倾向性

也较小。但由于含Cr量高易形成 相使用时应加以注意。

不锈钢的合金化原理

加热温度

碳钢普通热处理的加热温度，原则上按加热到临界温度Ac1或Ac3线以上30~50 选定。但生产中，应根据工件实际情况作适当调整。热处理加热温度不能过高，否则会使工件的晶粒粗大、氧化、脱碳、变形、开裂等倾向增加。但加热温度过低，也达不到要求。

青岛万利鑫热处理有限公司是一家专业从事金属热处理加工的企业，公司拥有一整套完整、严格的热处理加工、质量检测流程。公司已经通过TS16949质量体系认证及环境管理体系认证。公司工厂位于交通便利、工业发达的青岛市城阳区，厂房面积3000余平方米。

一般以提高金属的耐磨性为主要目的，转子热处理，因此需要获得高的表面硬度。它适用于38CrMoAl等渗氮钢。渗氮后工件表面硬度可达HV850~1200。渗氮温度低，工件畸变小，可用于精度要求高、又有耐磨要求的零件，离合器轴热处理，如镗床镗杆和主轴、磨床主轴、气缸套筒等。但由于渗氮层较薄，不适于承受重载的耐磨零件。

气体渗氮可采用一般渗氮法(即等温渗氮)或多段(二段、三段)渗氮法。前者是在整个渗氮过程中渗氮温度和氨气分解率保持不变。温度一般在480~520 之间，氨气分解率为15~30%，莱西热处理，保温时间近80小时。这种工艺适用于渗层浅、畸变要求严、硬度要求高的零件，但处理时间过长。多段渗氮是在整个渗氮过程中按不同阶段分别采用不同温度、不同氨分解率、不同时间进行渗氮和扩散。整个渗氮时间可以缩短到近50小时，能获得较深的渗层，但这样渗氮温度较高，畸变较大。

莱西热处理-万利鑫热处理-衬套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(www.wlxrcl.com) 致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!