



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105238910 A

(43) 申请公布日 2016. 01. 13

(21) 申请号 201510767741. 7

(22) 申请日 2015. 11. 11

(71) 申请人 鲁一军

地址 315157 浙江省宁波市鄞州区洞桥镇程家村 20 组 10 号

(72) 发明人 鲁一军

(74) 专利代理机构 北京智为时代知识产权代理
事务所(普通合伙) 11498

代理人 王加岭 杨静

(51) Int. Cl.

G21D 1/18(2006. 01)

G23C 8/22(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种六角轴热处理工艺

(57) 摘要

本发明提供一种六角轴热处理工艺,其包括以下步骤:A、将六角轴放入加热炉中,并将加热炉加热至 900-920℃,恒温保持 30-40min,控制此期间加热炉中的碳势为 0.90-1.00%;B、强渗处理,强渗时间 200min,控制此期间加热炉内碳势在 0.90-1.00%;C、扩散阶段,扩散时间 50min,控制此期间加热炉内碳势在 0.70-0.80%;D、降温处理,降温至 800℃,并恒温保持 60min,控制此期间加热炉内碳势在 0.70-0.80%;E、油淬处理,油淬温度为 130℃,控制此期间碳势在 0.70-0.80%;F、回火处理,加热至 160-180℃,保温时间 200min;G、空冷至室温,完成热处理并入库。本发明六角轴热处理工艺,工序简单、处理成本低,能提高六角轴的质量稳定性。

1. 一种六角轴热处理工艺,其特征在于,包括以下步骤:

A、将六角轴放入加热炉中,并将加热炉加热至 900-920℃,恒温保持 30-40min,控制此期间加热炉中的碳势为 0.90-1.00% ;

B、强渗处理,强渗时间 200min,控制此期间加热炉内碳势在 0.90-1.00% ;

C、扩散阶段,扩散时间 50min,控制此期间加热炉内碳势在 0.70-0.80% ;

D、降温处理,降温至 800℃,并恒温保持 60min,控制此期间加热炉内碳势在 0.70-0.80% ;

E、油淬处理,油淬温度为 130℃,控制此期间碳势在 0.70-0.80% ;

F、回火处理,加热至 160-180℃,保温时间 200min ;

G、空冷至室温,完成热处理并入库。

一种六角轴热处理工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种热处理工艺,特别涉及一种六角轴热处理工艺。

背景技术

[0002] 六角轴是汽车部件上一个重要部件,其由圆柱体和六角轴体焊接而成,由于其是关键部件,因此对其质量要求有极高要求。传统的热处理工艺工序复杂,成本高。

发明内容

[0003] **【1】**要解决的技术问题

[0004] 本发明要解决的技术问题是提供一种工序简单、成本低的六角轴热处理工艺。

[0005] **【2】**解决问题的技术方案

[0006] 本发明提供一种六角轴热处理工艺,其包括以下步骤:

[0007] A、将六角轴放入加热炉中,并将加热炉加热至 900-920℃,恒温保持 30-40min,控制此期间加热炉中的碳势为 0.90-1.00% ;

[0008] B、强渗处理,强渗时间 200min,控制此期间加热炉内碳势在 0.90-1.00% ;

[0009] C、扩散阶段,扩散时间 50min,控制此期间加热炉内碳势在 0.70-0.80% ;

[0010] D、降温处理,降温至 800℃,并恒温保持 60min,控制此期间加热炉内碳势在 0.70-0.80% ;

[0011] E、油淬处理,油淬温度为 130℃,控制此期间碳势在 0.70-0.80% ;

[0012] F、回火处理,加热至 160-180℃,保温时间 200min ;

[0013] G、空冷至室温,完成热处理并入库。

[0014] **【3】**有益效果

[0015] 本发明六角轴热处理工艺,工序简单、处理成本低,能提高六角轴的质量稳定性。

具体实施方式

[0016] 下面详细介绍本发明实施例。

[0017] 本发明提供一种六角轴热处理工艺,其包括以下步骤:

[0018] A、将六角轴放入加热炉中,并将加热炉加热至 900-920℃,恒温保持 30-40min,控制此期间加热炉中的碳势为 0.90-1.00% ;

[0019] B、强渗处理,强渗时间 200min,控制此期间加热炉内碳势在 0.90-1.00% ;

[0020] C、扩散阶段,扩散时间 50min,控制此期间加热炉内碳势在 0.70-0.80% ;

[0021] D、降温处理,降温至 800℃,并恒温保持 60min,控制此期间加热炉内碳势在 0.70-0.80% ;

[0022] E、油淬处理,油淬温度为 130℃,控制此期间碳势在 0.70-0.80% ;

[0023] F、回火处理,加热至 160-180℃,保温时间 200min ;

[0024] G、空冷至室温,完成热处理并入库。

[0025] 本发明六角轴热处理工艺,工序简单、处理成本低,能提高六角轴的质量稳定性。

[0026] 以上所述仅是本发明的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明技术原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本发明的保护范围。