







1. 鋼材之熱處理：鋼材之熱處理係指將鋼材加熱至一定溫度，並保溫一定時間，然後冷卻之過程。其目的在於改善鋼材之機械性能，如強度、韌性、硬度等。

2. 鋼材之熱處理種類：

(1) 退火 (Annealing)：將鋼材加熱至臨界溫度以上，保溫後緩慢冷卻，以消除內應力，改善加工性能。

(2) 正火 (Normalizing)：將鋼材加熱至臨界溫度以上，保溫後在空氣中冷卻，以均勻組織。

(3) 淬火 (Quenching)：將鋼材加熱至臨界溫度以上，保溫後快速冷卻（如水、油），以獲得高硬度。

(4) 回火 (Tempering)：將淬火後之鋼材加熱至低於臨界溫度之溫度，保溫後冷卻，以消除脆性，提高韌性。

(5) 氮化 (Nitriding)：將鋼材置於含氮之介質中，在一定溫度下保溫，使氮滲入鋼材表面，提高表面硬度及耐磨性。

(6) 滲碳 (Carburizing)：將鋼材置於含碳之介質中，在一定溫度下保溫，使碳滲入鋼材表面，提高表面硬度。

(7) 滲氮 (Nitriding)：將鋼材置於含氮之介質中，在一定溫度下保溫，使氮滲入鋼材表面，提高表面硬度及耐磨性。

(8) 表面處理 (Surface Treatment)：包括噴塗、鍍層等，以提高鋼材之耐腐蝕性及外觀。

3. 鋼材之熱處理設備：

(1) 退火爐 (Annealing Furnace)：用於退火處理。

(2) 正火爐 (Normalizing Furnace)：用於正火處理。

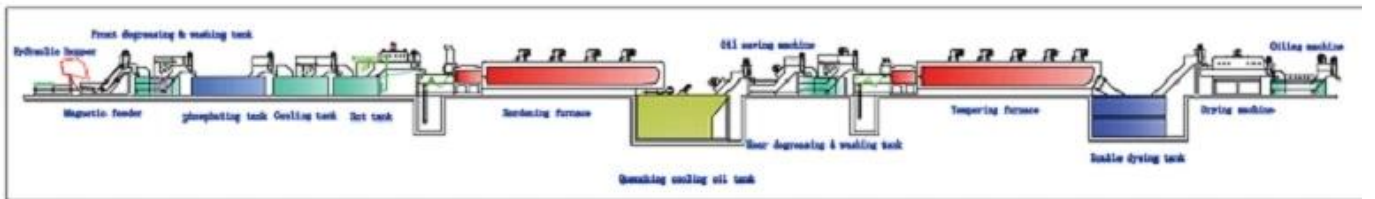
(3) 淬火爐 (Quenching Furnace)：用於淬火處理。

(4) 回火爐 (Tempering Furnace)：用於回火處理。

(5) 氮化爐 (Nitriding Furnace)：用於氮化處理。

(6) 滲碳爐 (Carburizing Furnace)：用於滲碳處理。

(7) 表面處理設備 (Surface Treatment Equipment)：包括噴塗機、鍍層機等。



4. 鋼材之熱處理參數：

(1) 溫度 (Temperature)：單位為攝氏度 (°C)。

(2) 時間 (Time)：單位為小時 (H)。

(3) 冷卻速度 (Cooling Rate)：單位為攝氏度每小時 (°C/H)。

(4) 滲透深度 (Penetration Depth)：單位為毫米 (mm)。

(5) 滲透量 (Penetration Amount)：單位為克每小時 (G/KG/H)。





□□□□□□□□□□



Dephosphorization □□□:



□□□□□□□□□□



□□□□□□□□□□:





□□□□□□□□□□□□□□□□:



□□□□□□□□□□□□:



□□□□□□□□□□:



