

昆山市琪浩热处理有限公司专业从事铝合金热处理（T6热处理，T5热处理，T7热处理，T4热处理，铝合金淬火，铝合金时效处理，铝合金退火，铝合金回火，铝合金去应力处理，均匀化处理等）加工。

公司联系方式：

1. 网址：<http://www.qihaomt.com>
2. 公司地址：江苏省昆山市张浦镇南港同创路
3. 联系人：严根男（总经理）
4. 公司电话：0512-57283022，手机：13912655168
5. 邮箱：yangn@qihaomt.com

铝合金热处理基本质别记号

基本记号	定义	含义
F	挤压状态	材料经由挤压成型未经任何冷作加工或热处理的状态
O	退火状态	材料经由退火处理得到最软的材质状态
H	加工硬化状态	材料经由冷作加工得到较硬的材质状态
W	固溶状态	材料经由固溶处理后未经完整自然时效的状态
T	热处理状态	材料经由不同的固溶处理、时效处理及加工硬化的组合状态

铝合金热处理质别记号

细分记号	含义
T1	挤压加工后借由空气急速冷却后再经自然时效处理
T2	挤压加工后借由空气急速冷却经由冷作加工再经自然时效处理
T3	固溶化处理后经由冷作加工再经自然时效处理
T4	固溶化处理后自然时效处理
T5	挤压加工后借由空气急速冷却后再经人工时效处理
T6	固溶化处理后再经人工时效处理
T7	固溶化处理后再经安定化处理
T8	固溶化处理后经由冷作加工再经人工时效处理
T9	固溶化处理后经人工时效处理再经冷作加工
T10	挤压后借由空气急速冷却后再经冷作加工再经人工时效处理

热处理详细的质别说明

细分记号	含义
T31	固溶化处理后为增加强度进行断面减缩率在约1%的冷作加工，再经自然时效处理。
T351	固溶化处理后为增加强度所进行的冷作加工，施予TX51 永久变形的拉伸加工以去除残留应力再经自然时效。
T3511	固溶化处理后为增加强度所进行的冷作加工，施予TX511 永久变形的拉伸加工以去除残留应力再经自然时效，但是拉伸加工后允许少许的加工变形。
T361	固溶化处理后为增加强度进行断面减缩率在约6%的冷作加工，再经自然时效处理。

T37	固溶化处理后为增加强度进行断面减缩率在约7%的冷作加工，再经自然时效处理。
T42	使用者固溶化处理后经由足够的自然时效到达十分安定的状态。
T451	固溶化处理后经由施予TX51 永久变形的拉伸去除残留应力再经自然时效。
T4511	固溶化处理后施予1%以上3%以下永久变形的拉伸加工以去除残留应力，再经由自然时效，但是拉伸加工后允许稍微的加工变形。
T61	为防止淬水变形，在温水下进行淬水，再经过人工时效
T62	使用者进行固溶化处理后，再经过人工时效
T651	固溶化处理后施予TX51 的永久变形的拉伸加工以去除残留应力，再经过人工时效。
T6511	固溶化处理后施予TX511 永久变形的拉伸加工以去除残留应力，再经过人工时效，但是拉伸加工允许少许的加工变形
T652	固溶化处理后施予TX52 永久变形的压缩以去除残留应力，再经过人工时效。
T73	固溶化处理后进行最佳耐应力腐蚀龟裂性能，所进行的过时效处理。
T7352	固溶化处理后施予TX52 永久变形的压缩以去除残留应力，再经过T73的条件过时效处理。
T74	固溶化处理后调整耐应力腐蚀龟裂性能，使介于T73 和T76 中间的过时效处理。
T76	固溶化处理后进行最佳耐剥离腐蚀性能，所进行的过时效处理。
T81	固溶化处理后为增加强度施予断面减缩率约1%的冷作加工，再经过人工时效处理。
T83	固溶化处理后为增加强度施予断面减缩率约3%的冷作加工，再经过人工时效处理。
T851	固溶化处理后未增加强度施予TX51 的永久变形的拉伸加工以去除残留应力，再经过人工时效。
T852	固溶化处理后未增加强度施予TX52 的永久变形的压缩加工以去除残留应力，再经过人工时效。
T861	固溶化处理后为增加强度施予断面减缩率约6%的冷作加工，再经过人工时效处理。
T87	固溶化处理后为增加强度施予断面减缩率约7%的冷作加工，再经过人工时效处理。