



“寄语金属加工60年”主题征文选登

编者按：经历60年风雨的《金属加工》，是几代人智慧、心血和汗水的结晶，堪称是一座荟萃制造技术实践经验之精华，取之不尽用之不竭的知识宝库。60年来我们深刻感受到了读者对《金属加工》的信赖，为《金属加工》能对读者的成长、企业的发展所起到的作用而欣慰。值此创刊60周年之际，金属加工杂志社特开展“寄语《金属加工》60年”主题征文活动，愿与60年来支持和鼓励我们的读者朋友们一起回忆那些精彩、感人的往事……



成长路上有您相伴

东风汽车有限公司刃量具厂（湖北十堰 442002） 杨 皓

光阴似箭，转眼离校已8年。虽然这期间因各种原因我先后换过3个单位，但我对《金属加工》的热爱却始终不变。其理论联系实际的风格及每篇均带有宝贵经验数据的论文赢得了广大读者的青睐，感觉他就像是一位睿智的学者引领着我们不断进步。

曾有一段时间，我厂受到因为崩牙导致滚丝轮寿命短的困扰，在阅读到贵刊相关论文后，我厂对机加工和热加工工艺同时进行了技术革新，在参阅了《滚丝轮热处理工艺》（2009年第17期第29页）后，我厂进行了Cr8材料的工艺试验及新品试制，以替代传统的Cr12MoV及W6滚丝轮。其M12×1.75-B80的Cr8滚丝轮在上海特强汽车紧固件有限公司用于加工12.9级螺栓，采用了滚压成形工艺，并最终水喷砂外表面。在3天使用期内共生产了20000件螺栓后，滚丝轮仍保持正常状态，使用寿命大幅提高。

此外，结合生产并借鉴《高速钢滚刀的失效分析》（2009年第17期第39页）一文中的经验分析，以及考虑到粉末高速钢和通用高速钢的性能对比，我厂进行了S590材料的工艺试验和产品试制。根据试验情况及验证跟踪，我撰写了《粉末高速钢S590热处理工艺研究及其在滚刀上的应用》，并在2009年14省市热处理暨第八届全国化学热处理学术交流会上了交流。之后我怀着忐忑的心情向《金属加工》杂志社投稿，并意外地在2009年第21期中得以发表。这更加激

发了我学习、借鉴《金属加工》杂志中的学术文章并将其运用到生产实践当中去的兴趣。

由于市场形势的需要，我厂作为一个专业生产刃量具的企业，在汽车齿轮制造方向进行了大胆的市场转型，但在阔步前进的过程中，却受到了齿轮热处理变形导致废品率居高不下问题的困扰。在查阅了相关资料《材料和热处理工艺因素对渗碳淬火齿轮畸变的影响》（《机械工人》热加工2007年第10期第17页），以及《利用锻造余热等温正火稳定渗碳淬火变形规律》（《机械工人》热加工2007年第4期第54页）后，借鉴其理论分析并结合IPSEN多用炉热处理现状，我厂大胆进行了工装改型，严抓原材料的预处理。经过各方面努力，齿轮废品率大幅度下降，为抢抓市场赢得了机遇。

回顾这8年来的工作历程，我深刻领会到，是《金属加工》杂志使我成为学习型、知识型员工，借助这个平台我有幸能和全国的热处理同行交流经验，共同探讨科学领域的奥秘。

作为《金属加工》杂志的热心读者和作者，在贵刊创刊60周年之际，特向贵刊表示热烈祝贺，并向辛勤工作的编辑、通审、发行人员表示崇高的敬意，您们辛苦了！

我的成长，因为有您相伴！ MW

(20100316)