



# SAE AMS 2759E-2014

航天材料规范

钢零件热处理通用要求

(中文版)

Heat Treatment of Steel Parts General

Requirements

美国汽车工程师协会

2014

## 目 录

1. 范围.....	1
2. 引用文件.....	2
3. 技术要求.....	3
4. 质量保证条款.....	8
5. 发货准备.....	11
6. 确认.....	12
7. 拒收.....	12
8. 注意.....	12

<b>航天材料规范</b>	AMS2759	版本 E
	发布日期：1984 年 10 月 修订日期：2008 年 10 月 重申日期：2014 年 04 月 代替 AMS2759D	
<b>钢零件热处理通用要求</b>		

## 原理

AMS2759E 已经按照 SAE 五年审查政策进行了重申。

### 1. 范围

**1.1** 本规范建立了客户或其买方或分包商需求的钢零件（见 8.2.1）的热处理工艺的通用要求（见 3.3.1）。

**1.2** 对于 AMS2759 中涉及到的图纸、制造工序、订单等相关内容必须满足 3.3.1 所列的特殊合金钢零件的热处理规范。除非买方有特殊要求，钢零件参数不同于上述特殊材料的详细说明，可采用材料提供商推荐的包括加工温度、次数、和其他参数的相关要求。

**1.3** 那些材料生产商、锻造工厂和铸造工厂为了说明它们产品热处理响应合格而采用的条件（温度、保温时间、冷却速率等）应满足表 3.3.1 所列规范的要求。

---

SAE 技术标准董事会规章规定：“本报告由 SAE 出版，其目的是推动技术和工程科学状态向前进。本报告的使用完全是自愿性的，同时其在任何特殊用途的适用性和合适性，包括本标准提出的任何专利侵权，都是用户的专有责任。”

SAE 至少每隔 5 年审核每份技术报告，审核时，该技术报告可能被修订，被重申，保持不变或被取消。SAE 欢迎您提出书面意见和建议。

版权©2014 SAE 国际

所有版权保留。在没有获得 SAE 的书面允许之前，本出版物任何部分不能复制，或者通过任何形式或方式在某一检索系统里存储或者进行传输，不管是电子、机械、照片、录像或其它方式。

文件订购方式：电话：877-606-7323（美国和加拿大之内）

电话：+1 724-776-4970（美国之外）

传真：724-776-0790

Email: [CustomerService@sae.org](mailto:CustomerService@sae.org)

SAE 网站地址：http://www.sae.org

SAE 重视您的输入。要提供本技术报告的反馈信息，请访问：  
<http://www.sae/technical/standards/AMS2759E>

1.4 由原材料生产商、锻造工厂或者是铸造工厂所进行的原材料的热处理应该满足材料采购规范。

1.5 加工工艺如真空炉热处理、火焰硬化、感应淬火、奥氏体化、马氏体化和高温油淬等都被认为是热处理工艺，但是本规范并不完全包含它们的要求。

#### 1.6 安全和有害材料

在本规范描述的或者提到的材料、方法、应用和工艺可能包含有害物质的使用，本规范没有说明这种使用可能存在的危害。这就是使用者唯一的责任，即确保能安全恰当的使用任何有害物质，而且能提出必要的警告措施确保涉及参与人员的健康和安全。

## 2. 引用文件

下列文件在订单签订时的有效版本在本规范范围内构成本规范的一部分。除指定了某个文件的特定版本外，供应商可按文件后续的替代版本供货。当某个引用文件已经被废止而替代文件又没有指定时，该文件的最新版本适用于本规范。

### 2.1 SAE 出版物：

可从 SAE 国际获得，地址：400 Commonwealth Drive, Warrendale, PA 15096-0001，电话：877-606-7323 (美国和加拿大之内) or 724-776-4970 (美国和加拿大之外), [www.sae.org](http://www.sae.org)。

AMS2750	高温测量
AMS2759/1	碳钢和低合金钢零件的热处理，最小抗拉强度低于 220ksi (1517MPa)
AMS2759/2	低合金钢零件的热处理，最小抗拉强度 220ksi (1517MPa) 或更高
AMS2759/3	沉淀强化不锈钢和马氏体时效钢零件的热处理
AMS2759/4	奥氏体不锈钢零件的热处理
AMS2759/5	马氏体不锈钢零件的热处理
AMS2759/6	低合金钢零件的气体渗氮和热处理
AMS2759/7	渗碳钢零件的气体渗碳、真空渗碳和热处理
AMS2759/8	离子渗氮
AMS2759/9	钢零件的去氢处理 (烘烤法)
AMS2759/10	由氮势控制的自动气体渗氮
AMS2759/11	钢零件的去应力
AMS2759/12	势能控制的自动气体碳氮共渗
AMS2769	零件的真空热处理

---

---

**完整版本请在线下单/Order Checks Online for Full version**

**联系我们/or Contact:**

TEL: 400-678-1309

QQ: 19315219 | Skype: Lancarver

Email : [info@lancarver.com](mailto:info@lancarver.com)

<http://www.lancarver.com>

---

---

**线下付款方式 :**

**I. 对公账户 :**

**单位名称 :** 北京文心雕语翻译有限公司

**开户行 :** 中国工商银行北京学清路支行

**账 号 :** 0200 1486 0900 0006 131

---

---

**II. 支付宝账户 : [info@lancarver.com](mailto:info@lancarver.com)**

**III. Paypal: [info@lancarver.com](mailto:info@lancarver.com)**

---

---

注: 付款成功后, 请预留电邮, 完整版本将在一个工作日内通过电子 PDF 或 Word 形式发送至您的预留邮箱, 如需索取发票, 下单成功后的三个工作日内安排开具并寄出, 预祝合作愉快!

**NOTE** All documents on the store are in electronic Adobe Acrobat PDF format, there is not sell or ship documents in hard copy. Mail the order and payment information to [info@lancarver.com](mailto:info@lancarver.com), you will shortly receive an e-mail confirming your order.

---

