

## 弛力退火處理

**介紹：**弛力退火熱處理主要的目的，在於清除因鍛造、鑄造、機械加工或焊接所產生的殘留應力，金屬及合金在冷變形加工中以及工件在切削加工過程中也會產生內應力，這種殘存應力常導致工件強度降低、經久變形，並對材料韌性、延展性有不良影響，因此弛力退火熱處理對於尺寸經度要求嚴格的工件、有安全顧慮的機械構件事非常重要的。

**熱處理製程說明：**此為低溫退火，加熱到溫度為鋼的再結晶溫度(約 450°C)以上，A1 變態點(約 727°C)以下，通常採用 600-650°C，冷卻為爐冷，但 450°C 以下可空冷(280°C/h 以下)。特別需要注意的是，加熱時的速度要緩慢，尤其是大型物件或形狀複雜的工件更要特別注意，否則弛力退火的成效會大打折扣。

