

氮碳共渗厂家 氮碳共渗 金利泰机械

产品名称	氮碳共渗厂家 氮碳共渗 金利泰机械
公司名称	常熟市支塘镇金利泰机械设备厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	常熟市支塘镇工业园区思成路10号
联系电话	18051230662

产品详情

渗碳后的钢铁零件表面获得了0.8%以上的含碳量，渗碳温度在900~940℃，氮碳共渗，渗碳时间一般在3~6h左右，采用煤油作渗剂，氮碳共渗厂家，同时添加甲醇为稀释剂，可使渗碳零件心部有一定的强度和韧性的前提下，氮碳共渗钢，工件表面的硬度、耐磨性和疲劳强度等得到提高，从而获得优良的综合力学性能。

碳氮共渗具有渗碳和渗氮的双重作用，共渗时间与渗层厚度、温度和所用介质有关，共渗层的碳氮含量取决于共渗温度。

碳氮共渗的概念是什么！

??氮化是向钢的表面层渗入氮原子的过程，其目的是提高表面硬度和耐磨性，以及提高疲劳强度和抗腐蚀性。

??它是利用氨气在加热时分解出活性氮原子，被钢吸收后在其表面形成氮化层，氮碳共渗报价，同时向心部扩散。

??氮化通常利用专用设备或井式渗碳炉来进行。适用于各种高速传动精密齿轮、机床主轴(如镗杆、磨床主轴)，高速柴油机曲轴、阀门等。

渗碳与碳氮共渗的区别。

从二者的热处理工艺来看，二者均具有提高渗层的强度、硬度、耐磨性和疲劳强度的效果。由于渗碳的温度比碳氮共渗高，故工件的变形量和淬火后的变形大，渗碳周期长，能耗大，不利于降低热处理成本。另外在表面的含碳量相同时，碳氮共渗层的耐磨性和疲劳强度均高于渗碳层，因此在能满足工件工作要求的前提下，目前有些工件采用碳氮共渗来部分取代渗碳工艺是可行的，多用于处理汽车和机床的齿轮、蜗杆轴类零件等。

氮碳共渗厂家-氮碳共渗-金利泰机械(查看)由常熟市支塘镇金利泰机械设备厂提供。常熟市支塘镇金利泰机械设备厂(www.jltjxsb.com)拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！