

常州不锈钢氮化处理 不锈钢盐浴氮化加工厂家

产品名称	常州不锈钢氮化处理 不锈钢盐浴氮化加工厂家
公司名称	常州鼎基精密五金有限公司
价格	100.00/件
规格参数	品牌:常州鼎基 工艺:氮化处理 产地:常州武进
公司地址	武进区牛塘镇漕溪村委金家
联系电话	15961214809

产品详情

常州鼎基五金有限公司供应：不锈钢氮化处理，不锈钢氮化加工，盐浴氮化，氮化厂家

技术介绍

氮化处理就是氮碳共渗，这并不是单一的渗碳或者氮化，而是渗N为主，并兼有渗C的一个表面处理工艺。

软氮化的温度比渗碳低，但比氮化高，一般在570度左右。而且不同于渗碳后需要重新加热淬火，而是保温

后直接淬火，节约了一道加热工序。硬化层深度相当于渗碳，高于氮化。具有二者的优点，比单一处理要好。

软氮化是一种以渗氮为主的低温氮碳共渗，主要特点是渗速快（2-4h），但渗层薄（一般在0.4以下），渗层度

陡，硬度并不低，如果是液体氮化，硬度甚至略高于气体氮化。

特征描述

液体软氮化主要不同是在氮化层里之有Fe₃N相，Fe₄Nr相存在而不含Fe₂N相氮化物，相化合物硬脆在氮

化处理上是不利于韧性的氮化物，液体软氮化的方法是将被处理工件，先除锈，脱脂，预热后再置于氮化坩埚内，坩埚内是以TF -

1为主盐剂，被加温到560~600 处理数分至数小时，依工件所受外力负荷大小，而

决定氮化层深度，在处理中，必须在坩埚底部通入一支空气管以一定量之空气氮化盐剂分解为CN或CNO，渗透扩散至工作表面，使工件表面外层化合物8~9%wt的N及少量的C及扩散层，氮原子扩散入 - Fe基地

中使钢件更具耐疲劳性，氮化期间由于CNO之分解消耗，所以不断要在6~8小时处理中化验盐剂成份，以便调整空气量或加入新的盐剂。液体软氮化处理用的材料为铁金属，氮化后的表面硬度以含有Al, Cr, Mo, Ti元素者硬度较高，而其含金量愈多而氮化深度愈浅，如炭素钢Hv 350~650，不锈钢Hv 1000~1200，氮化钢Hv 800~1100。

一般常用的渗氮钢有六种如下：

(1) 含铝元素的低合金钢（标准渗氮钢）

(2) 含铬元素的中碳低合金钢 SAE 4100, 4300, 5100, 6100, 8600, 8700, 9800系。

(3) 热作模具钢（含约5%之铬）SAE H11（SKD - 61）H12, H13

(4) 铁素体及马氏体系不锈钢 SAE 400系

(5) 奥氏体系不锈钢 SAE 300系

(6) 析出硬化型不锈钢 17 - 4PH, 17 - 7PH, A - 286等

用途/应用领域

汽车、摩托车、机车、内燃机、纺织机械、工程机械、轻工机械、泵阀设备、液压机械、印刷包装机械、

化工机械、电动工具、农业机械、机床、工具和模具等、高低压电器开关等上的要求耐磨、耐蚀、耐疲劳、

抗咬合等零件。

产品图片