# 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

化处理上是不良于韧性的氮化物,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 AI, 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Hv350~650,不锈钢Hv1000~1200,氮化钢Hv800~1100。

- 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