

氮碳共渗钢 南通氮碳共渗 金利泰机械设备

产品名称	氮碳共渗钢 南通氮碳共渗 金利泰机械设备
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

渗氮或氮碳共渗改变组织状态，南通氮碳共渗，因而也改变钢铁材料在静载荷和交变应力下的强度性能、摩擦性、成形性及腐蚀性。当处理温度低于600℃时，就不会象奥氏体淬火那样发生组织转变，以致可以任意速度进行冷却，而不出现马氏体。与淬火相比较，渗氮件和工具的尺寸和形状变化是极微小的。因而可简化或完全取消后加工处理，此外，气体氮碳共渗，能量消耗比其他热处理稍小。在所有工业领域中，应用渗氮或氮碳共渗提高强度、抗磨损和抗腐蚀性能，盐浴氮碳共渗，已在技术上获得广泛应用。

氮碳共渗工艺的优点：

固体氮碳共渗工艺较少应用。早期使用的液体氮碳共渗主要是在青盐和青酸盐溶液中进行。由于青盐有毒，公害严重，后来随着研究出许多新的渗剂，它就慢慢地被其他渗剂代替了。

气体氮碳共渗使用较广，其气源为CO₂+NH₃，CO₂与NH₃的体积比为0.05：1。将工件置于密封的炉内通入气源进行处理，对冲裁模处理温度为530~540℃，时间为1.3~3.5h，氮碳共渗后出炉空冷，模具硬度为65~68HRC，比淬火、回火热处理工艺后的硬度提高4~5HRC。

氮碳共渗组织

渗层性能：

间隙进入晶格的氮和化合生成氮化物及氮碳化台物的氮有提高硬度的作用。形成氮化物的合金元素含量越多、硬度增加越高。同时硬度随由外向内不断降低的氮含量而变化。

碳钢化合物层的硬度约为HV 700 ~ 900，而合金钢约HV 1000 ~ 1500。

氮碳共渗层有较高的抗拉强度和屈服强度及疲劳强度，但断面收缩率、延伸率及冲击韧性明显降低。这表明表层起脆性作用。

氮碳共渗钢-南通氮碳共渗-金利泰机械设备(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.jltjxs.com)在日用五金这一领域倾注了诸多的热忱和热情，金利泰机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：王先生。