

# 浸硫 窒化



耐摩耗+固体潤滑性の威力



松山技研株式会社

熱処理事業部

# 浸硫窒化

## 浸硫窒化とは

浸硫窒化法は鉄鋼材料表面に窒化物と硫化物を生成させる複合処理です。

## 特徴

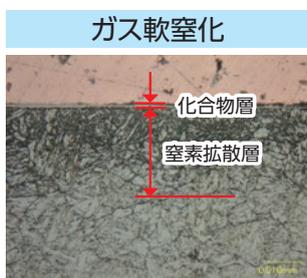
- 表面の硫化物層により耐焼付性、耐かじり性が向上。
- 下地の窒素拡散層により耐摩耗性、耐ヒートチェック性が向上。

## 適用材質

炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼、鋳鉄等様々な材質に適用できます。当社ではアルミダイカスト型、熱間鍛造型等の金型材質の処理に力を入れています。その他材質も処理致しますのでご相談ください。

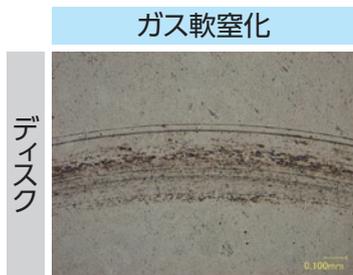
### 断面組織

- 硫化物層：耐焼付性、耐かじり性向上
- 窒素拡散層：耐摩耗性、耐ヒートチェック性向上

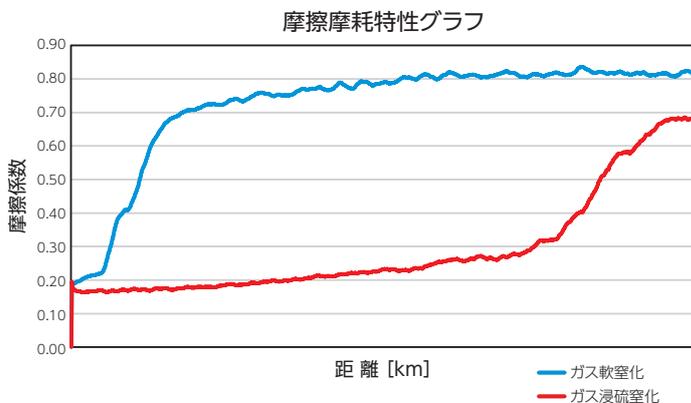


	ガス軟窒化		ガス浸硫窒化			
表面硬さ [HV100g]	939		1171			
化合物層 [μm]	1		5			
拡散層 [μm]	50		90			
変寸量 [mm]	X	前	19.994	X	前	19.996
		後	20.007		後	20.004
	Y	前	19.990	Y	前	19.997
		後	20.000		後	20.005
平均変寸量 [mm]	0.012		0.008			

### 摩擦摩耗試験によるディスク及びボールの摩耗



試験条件	
試験方法	回転式ボールオンディスク摩擦摩耗試験
荷重	5N (0.5kgf)
回転速度	10cm/s
試験回転回数	500Lap
ボール材	SUJ2 (φ6mm)
ディスク	SKD61 (t4 X 12 X 12)



※当社ではお客様との技術開発事業を推進しております。金属加工はもちろん、各種加工技術の課題解決も承ります。お気軽に担当者までご相談ください。

担当：吉池 (E-mail:yoshiike@matsuyama-giken.co.jp)、田中 (E-mail:tanaka@matsuyama-giken.co.jp)