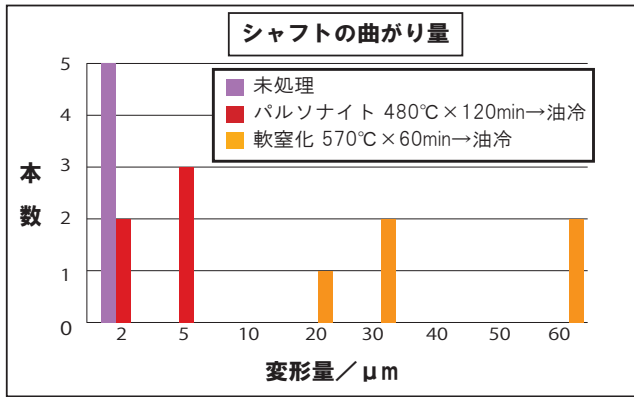


鉄系材料の変形／歪みを最小限に抑える 低温塩浴軟窒化による独自の 表面硬化法「パルソナイト処理」

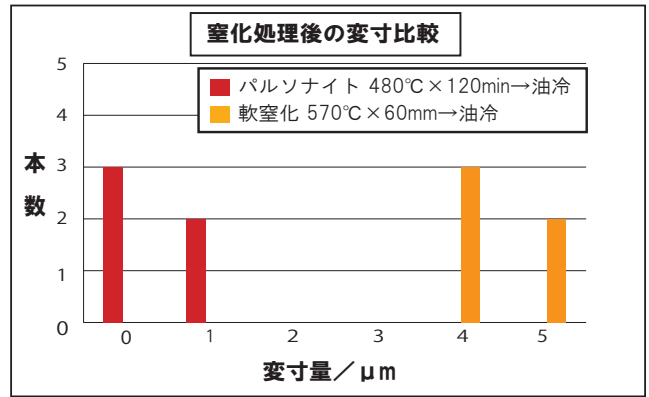
特徴

- ・従来の塩浴軟窒化（イソナイト）より低温（430℃～490℃）で処理するため、変形／歪みが最小限
- ・表面粗さの変化が少なく、平滑性がある
- ・イソナイトと同程度の耐摩耗性・疲労強度を維持

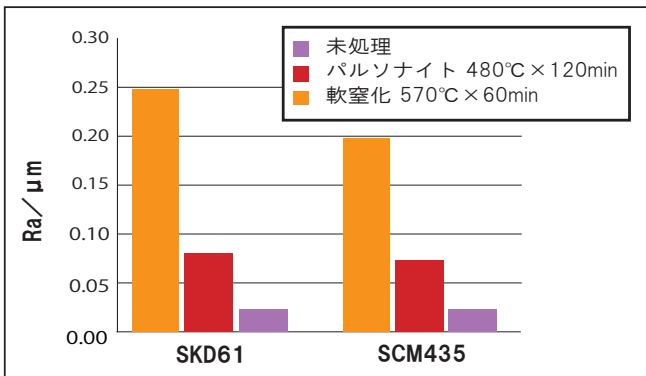
窒化処理したシャフトの変寸比較



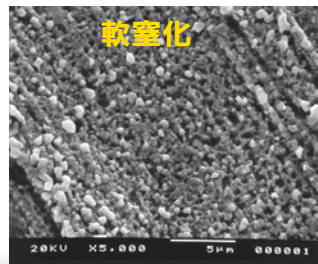
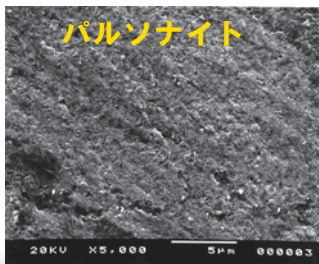
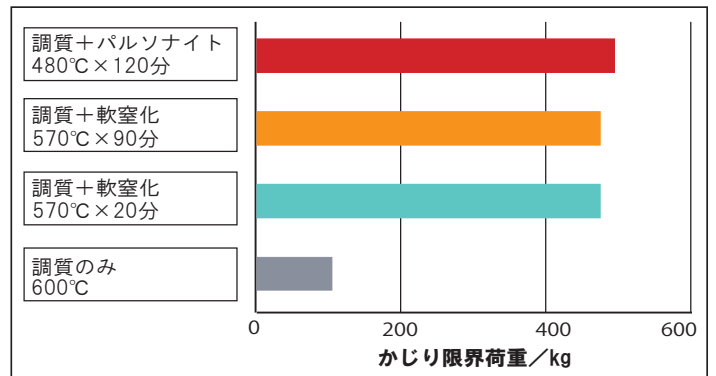
材質：SUS420J2, 形状：Φ3×82mm



表面粗さの比較



耐摩耗性の比較 (ファレックス磨耗試験)



←表面SEM写真 (SKD61)

磨耗試験機：大型ファレックス試験機
 試験片材質：SCM440（調質のみ）
 試験片硬さ：ピン（HRC32.5）、ブロック（HRC32.5）
 周速：0.2 m/sec
 潤滑：作動油（昭和シェルテラスオイルC321289）に浸漬
 負荷方式：30kgごとのステップ荷重



日本パーカライジング株式会社

〒103-0027 東京都中央区日本橋1-15-1
 Tel.03(3278)4466 kakou@parker.co.jp
 加工事業本部



当社の加工工場は全国にあります。
 仙台 新潟 宇都宮 前橋 勝田
 古河 平塚 愛知 伊丹 福山 九州
 他 海外