

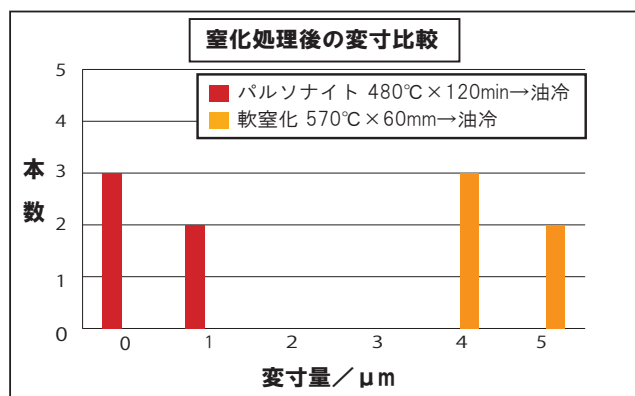
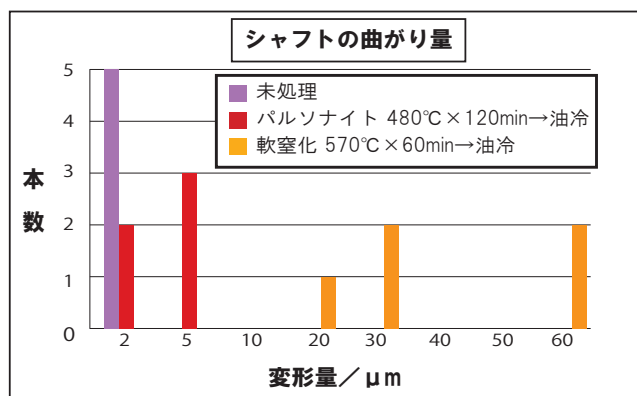
鉄系材料の変形／歪みを最小限に抑える 低温塩浴軟窒化による独自の 表面硬化法「パルソナイト処理」

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

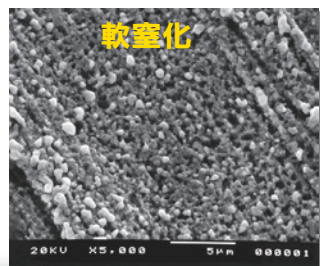
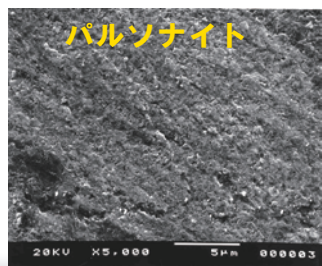
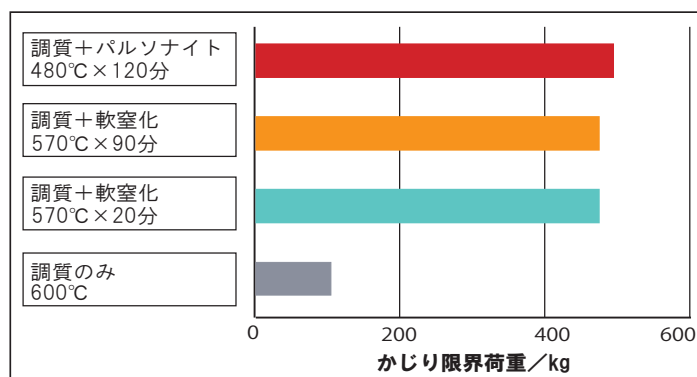
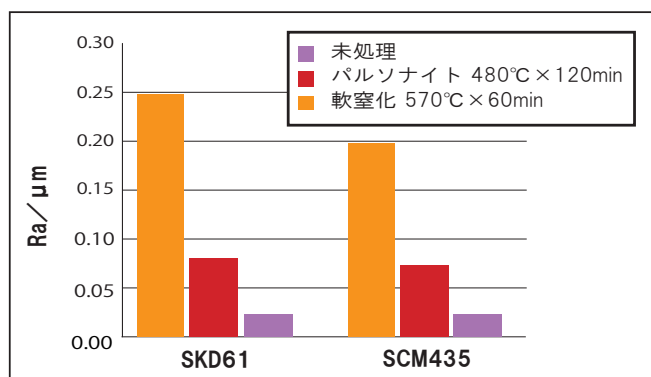
窒化処理したシャフトの変寸比較

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