



軽量コンパクト化への対応技術

PAL Nitride Induction Process

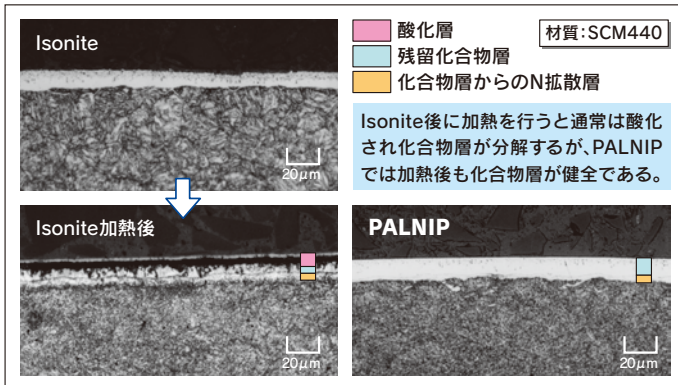
パルニツプ処理

塩浴軟窒化と高周波焼き入れの複合熱処理

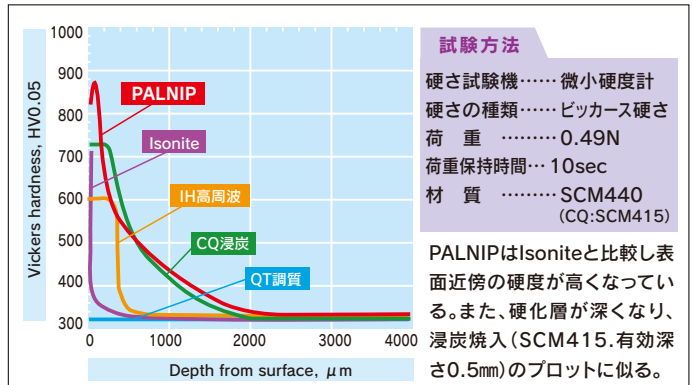
従来の窒化特性を維持し、
焼入れマルテンサイト組織を
有する画期的な窒化誘導加熱法

- ① イソナイト（塩浴軟窒化）と浸炭焼き入れの利点をあわせ持つ特殊複合熱処理
- ② イソナイトと比較して表面硬度がHmV50～100上昇
- ③ 疲労強度は高周波焼き入れの約26%、イソナイトの約60%向上
- ④ ファビリー試験機、耐荷重2300Kgでも焼き付き発生しない、驚異的な耐荷重性
- ⑤ SRV試験機、高面圧下4GPaでも座屈しない、高い荷重性
- ⑥ 短時間・低温高周波誘導加熱処理のため変形が少ない

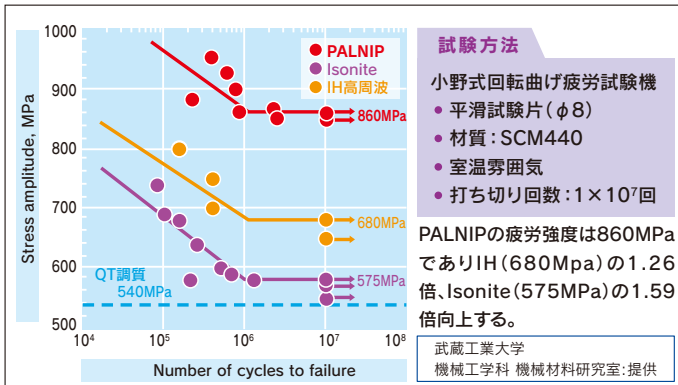
組織写真



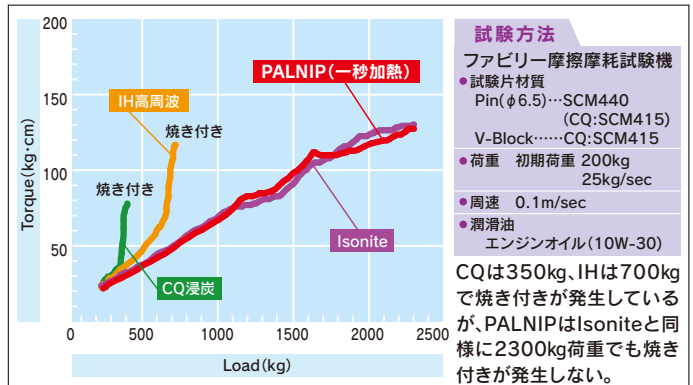
断面硬さ分布



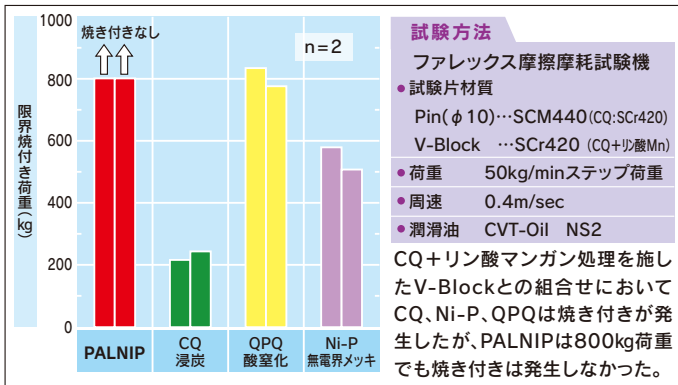
疲労強度試験 (S-N線図)



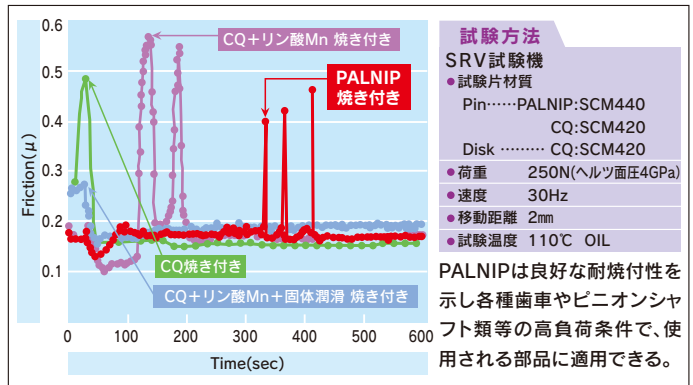
ファビリー摩擦摩耗試験



ファレックス摩擦摩耗試験



SRV試験



日本パーカライズン株式会社 加工事業本部

TEL:03-3278-4466 FAX:03-3278-4580 E-mail kakou@parker.co.jp