

NITRERHÄRDNING

Nitrerhärdning är en härdprocess som de senaste åren har ökat kraftigt p.g.a att detaljerna kan bearbetas fullt färdigt och som sista operation Nitrerhärddas.

Fördelen med detta är att man slipper kostsam efterbearbetning.

Oftast är det tillräckligt med en polering eller lätt slipning efter nitreringen.

Vid nitrerhärdning 60 timmar uppnår man normalt ett härd djup på ca 0,5 - 0,6 mm.

Nitrerhärdning ersätter sätthärdning mer och mer.

De flesta stålsorter kan nitreras, dock varierar hårdheten beroende på stål kvaliteten.

Stålsort	EN		Hårdhet ca		Stålsort	EN	Hårdhet ca	
Kolstål			HV	HRC	Nitrerstål		HV	HRC
SS 1311	1.0401	S235JR	400	40	SS 2940-04	1.8509-1.8550	1150	70
SS 1572	1.1181	C35E	400	40	SS 2240-04	1.7361	800	64
SS 1672	1.1191	C45E	450	45				
SS 2134	1.0545	S355N	650	56	Verktøgsstål			
SS 2142		S355J2	650	56	SS 2140 härdat		720	61
SS 2172		S355J2H	440	45	SS 2260 härdat	1.2363	1150	70
SS 2511	1.5919	15CrNi6	650	56	SS 2242 härdat	1.2344	1100	69
Seghärtningsstål					Segjärn	EN GJS		
SS 2225-05	1.7218	25CrMo4V	600	55	SS 0717	400	750	62
SS 2244-05	1.7225	42CrMo4V	600	55	SS 0727	500	750	62
SS 2541-03	1.6582	34CrNiMo6V	650	56	SS 0737	700	750	62

Vi har utökat vår kapacitet på Nitrerhärdning

Ugn 1 Ø 1500 x 2700 mm

Ugn 2 Ø 800 x 1400 mm

Ugn 3 Ø 730 x 800 mm

Vi ombesörjer även nitrerhärdning av mycket stora och långa detaljer.

Max mått:

Ø 1000 x 10 800 mm

Ø 1600 x 7930 mm

Ø 4200 x 6000mm

HÄRDHETSMÄTNING:

Utföres enligt HV-metoden
(Hardness Vickers)

Fördelar med nitrering:

- God dimensionsbeständighet vid härdningen genom att nitreringen utförs vid låg temperatur ca 510°C - 530°C.
- Hög ythårdhet och slitstyrka samt minskad risk för skärning.
- Förbättrad korrosionsbeständighet
- Ökad anlöpningsbeständighet och varmhårdhet.
- Ökad utmattningshållfasthet och låg anvisningskänslighet vid utmattnings.

Operationsföljd vid nitrerhärdning:

- Grovbearbetning
- Avspänningsglödning
- Färdigbearbetning
- Nitrerhärdning *
- Eventuellt polering eller slipning

*Detaljer som skall nitreras måste vara fria från rost.



Adress
KIHLBERGS HÄRDINDUSTRI AB

Regnbågsgatan 9 (Lindholmens Science Park)
417 55 Göteborg

Tel
031-515070

Fax
031-515073

E-post
info@kihlbergshardindustri.se

Hemsida
www.kihlbergshardindustri.se