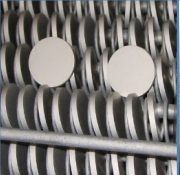
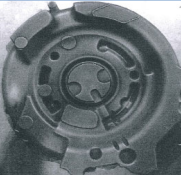
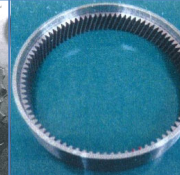
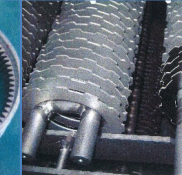
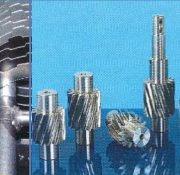
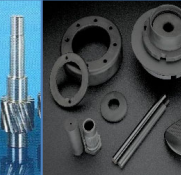
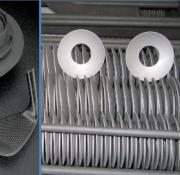
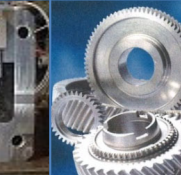


株式会社日本テクノ 受託加工処理 一覧表

商品名		ダイレクト浸炭	マルチナイト	スーパーマルチナイト	N-ハード(H)	N-ハード(L)	S-コート	オキシコート	NVナイト(H)	NVナイト(L)	ハスコート
											
特許・ノウハウ		特許取得 (4件)	商標取得	特許取得 (2件)	ノウハウ	特許取得 (1件)	ノウハウ	ノウハウ	特許取得 (1件)	特許取得 (1件)	特許申請中
一般名称		真空浸炭	ガス浸硫窒化	カーボン膜 複合窒化	高温浸窒焼入れ	低温浸窒焼入れ	低温窒化・浸炭	酸窒化	ガス軟窒化	化合物層 レス窒化	低温ガス浸硫
処理雰囲気		真空, ガス	ガス	ガス	真空, ガス	真空, ガス	ガス	ガス, スチーム	ガス	ガス	ガス
処理温度 ℃		800～980℃	400～600℃	400～600℃	680～850℃	600～680℃	400～550℃	400～600℃	550～650℃	350～550℃	150～300℃
形成層		マルテンサイト層	浸硫層＋窒化層	カーボン膜＋ 窒化層	窒素 マルテンサイト層	二層硬化層	拡張 オーステナイト層 (S相)	酸化層＋窒化層	窒素化合物層	窒素拡散層	浸硫層
表面硬さ		Hv600～850	Hv500～1200	Hv500～1200	Hv600～850	Hv900～1030	Hv700～1300	Hv500～1200	Hv400～850	Hv800～1300	(Hv100～150)
硬さ深さ		0.05～3mm	0.01～0.3mm	0.01～0.3mm	0.04～0.3mm	20～40μm	5～30μm	0.01～0.3mm	5～20μm	0.01～0.3mm	0.5～3μm
適用材質		低炭素鋼 低合金鋼	全鋼種	全鋼種	全鋼種	全鋼種	高クロム鋼 (SUS304等)	全鋼種	軟鋼、炭素鋼、 合金鋼	合金鋼、 ダイス鋼、 高速度鋼	全鋼種
主要特性	耐疲労性	◎	○	○	◎	○	○	○	○	○	△
	耐摩耗性	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	耐カブリ性	○	◎	◎	○	◎	○	◎	◎	◎	◎
	耐焼付き性	○	◎	◎	○	◎	○	◎	◎	○	◎
	耐食性	△	△	◎	○	○	◎	◎	○	△	△
	その他	細孔、深孔の浸炭 及び浅浸炭に有効	窒化以上の 特性の付与可能	Alダイキャスト金型、 Al鋳造金型の離型 性、耐溶損性良好	歪(寸法変化量)は 窒化処理よりやや 大きい	鋼種を問わず 高硬度、歪みは窒化 と同程度	オーステナイト系ス テンレス鋼は窒化処 理・浸炭処理後も非 磁性	メッキ代替技術とし て有望	低級材料の活用 に有効	精度窒化	固体潤滑膜の付与
適用部品例		・自動車部品 ・機械部品 ・二輪車部品 ・電気部品 ・自転車部品	・自動車部品 ・機械部品 ・熱間鍛造金型 ・Alダイキャスト金型	・自動車部品 ・機械部品 ・Alダイキャスト金型 ・油圧部品 ・コンプレッサー部品	・自動車部品 ・電気部品 ・電動工具 ・自転車部品	・自動車部品 ・機械部品 ・電気部品 ・電動工具 ・自転車部品	・食品機械部品 ・医療機器部品 ・自動車部品 ・機械部品	・金型 ・自動車部品 ・電気部品 ・機械部品	・自動車部品 ・二輪車部品 ・機械部品 ・電気部品	・金型 ・刃物 ・コーティングの下地 ・自動車部品	・金型 ・自動車部品 ・二輪車部品 ・機械部品
処理能力 (処理重量)		W600×L900 ×H550 (400kg/charge)	φ1100×1500H (2000kg/charge)	φ1100×1500H (2000kg/charge)	W600×L900 ×H550 (400kg/charge)	W600×L900 ×H550 (400kg/charge)	φ500×900H (300kg/charge)	φ600×1200H (500kg/charge)	φ1100×1500H (2000kg/charge)	φ600×1200H (500kg/charge)	φ600×1200H (500kg/charge)