

عنوان مقاله:

نیتریده کردن پلاسمایی استیل ضد زنگ 316 ، با دستگاه پلاسما فوکوس کم انرژی نوع مدر

محل انتشار:

چهاردهمین سمینار ملی مهندسی سطح (سال: 1392)

تعداد صفحات اصل مقاله: 10

نویسندگان:

اسلام قره شعبانی - آذربایجان شرقی، دانشگاه صنعتی سهند، دانشکده علوم (استادیار)

لیلا احدی مراغه - آذربایجان شرقی، دانشگاه صنعتی سهند، دانشکده علوم (دانشجوی کارشناسی ارشد)

خلاصه مقاله:

هدف اصلی این مقاله بررسی میزان افزایش سختی استیل ضدزنگ 316 نتری ده شده توسط دستگاه پلاسما فوکوس کمانرزی نوع مدر در دانشگاه صنعتی سهند تحت ولتاژ 4.5 کیلوولت و فشار 0.4 تور میباشد. عملیات نیتریده کردن در فاصله های مختلف نمونه از آند الکترون ی، نیتریده شدن سطح را نشان داد و فاصله بهینه برای انجام عمل نیتریداسیون تحت شرایط ذکر شده، فاصله 7cm بدست آمد که نتایج میکروسختی سنجی نیز این موضوع را تأیید میکند. براساس نتایج بدست آمده از میکروسختیسنجی، سختی نمونه خام نیتریده نشده HV 231 است، در حالی که نمونه نیتریده شده در فاصله بهینه عملیات با سختی HV 324 بدست آمد که نسبت به سختی نمونه خام، افزایش پیدا کرده است.

کلمات کلیدی:

نیتریداسیون؛ پلاسما فوکوس؛ استیل ضدزنگ 316؛ پراش اشعه ایکس؛ میکروسکوپ الکترون ی؛ میکروسختی سنجی

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/228149>

