

フレームハード性が優れた冷間型用鋼

特 長

- フレームハードがし易い。
フレーム加熱後、空冷で十分な表面硬さと硬化深さが得られます。また、適性焼入れ温度範囲が広く、過熱組織（結晶粒の粗大化）が生じにくい。
- 被削性が優れています。
適正な球状化焼なましを施こしているため、良好な被削性を有しています。
- 耐摩耗性が優れています。
高い硬さが均一に得られるため、SKS系型用鋼と同等の耐摩耗性を示します。
- 使用中の割れ、欠けが生じにくい。
SKS、SKD系型用鋼に比べ、優れた靱性を有しています。
- 肉盛溶接による金型の改修、補修がし易い。
溶接性の向上を狙い合金設計したので、肉盛溶接による割れが生じにくい。

熱処理条件

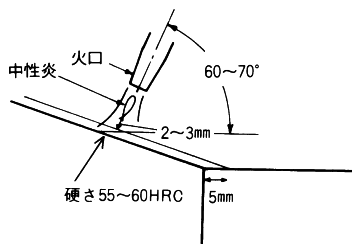
- フレームハードニングの場合（薄板（厚さ1mm以下）の打抜き切刃に適用）

| | |
|---------|--|
| 作 業 環 境 | 明るさが一定に保たれる室内であることが必要。 |
| 加 熱 温 度 | 明るい赤色になるまで加熱し（950℃目標）、順次、加熱領域を移動させる。（下図参照） |
| 冷 却 方 法 | 空气中放冷。 |
| 焼 戻 し | 必要としない。（150～200℃焼戻しを行えば靱性向上） |

- バーナーおよびガス圧力の標準

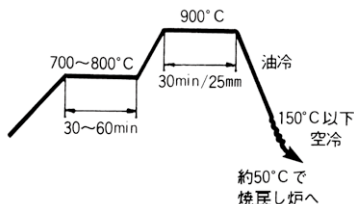
| | | |
|--------------------------|---------|-----------|
| 溶接用バーナーの場合 （#100～300） | 酸素圧力 | 0.098 MPa |
| | アセチレン圧力 | 0.017 MPa |
| 溶断用バーナーの場合 （#1～2） | 酸素圧力 | 0.490 MPa |
| | アセチレン圧力 | 0.049 MPa |

- フレームハードニングの方法

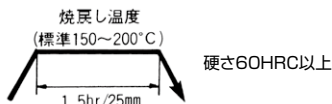


- 総焼入れの場合（主として曲げ型、絞り型に適用）

焼入れ



焼戻し



比重(g/cm³) 7.85

焼なまし硬さ ≤217HB