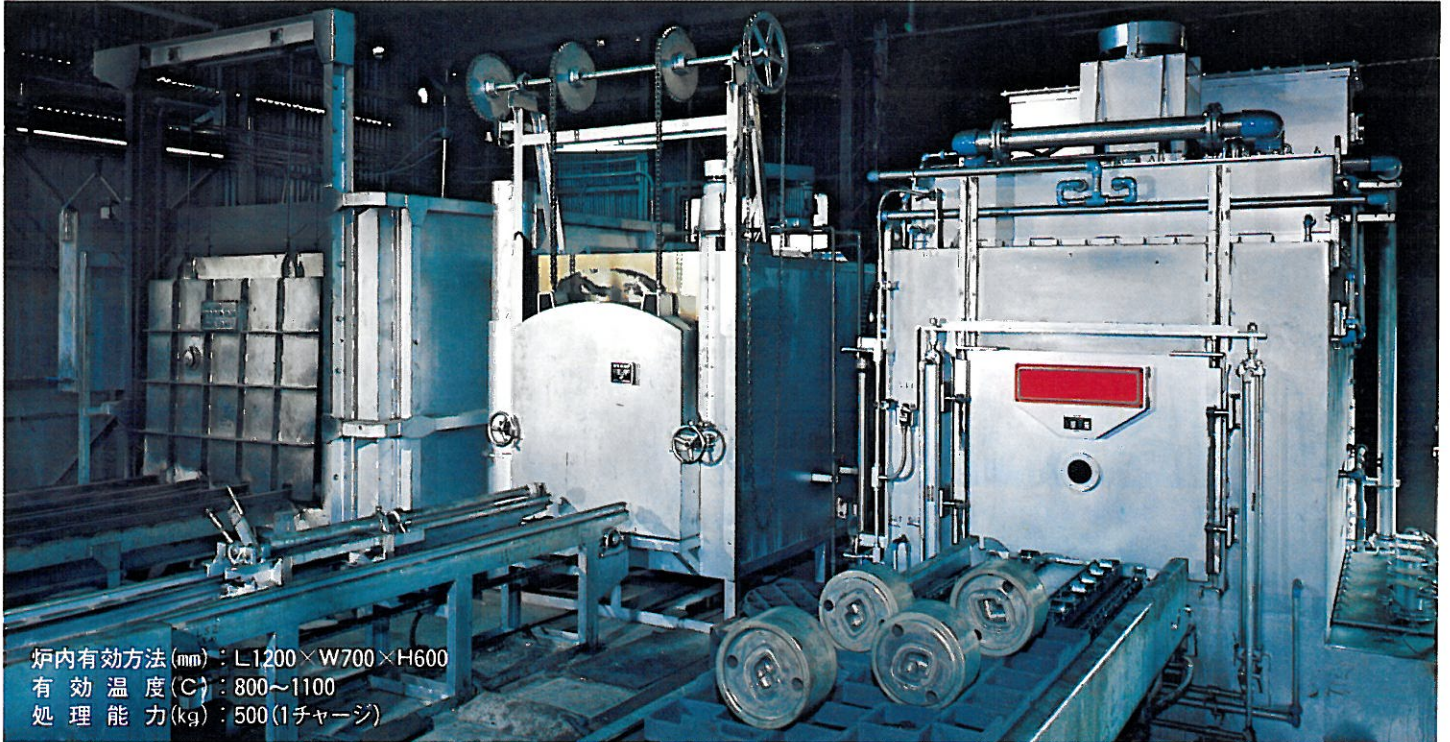


工具鋼の無酸化熱処理

無酸化熱処理の特長

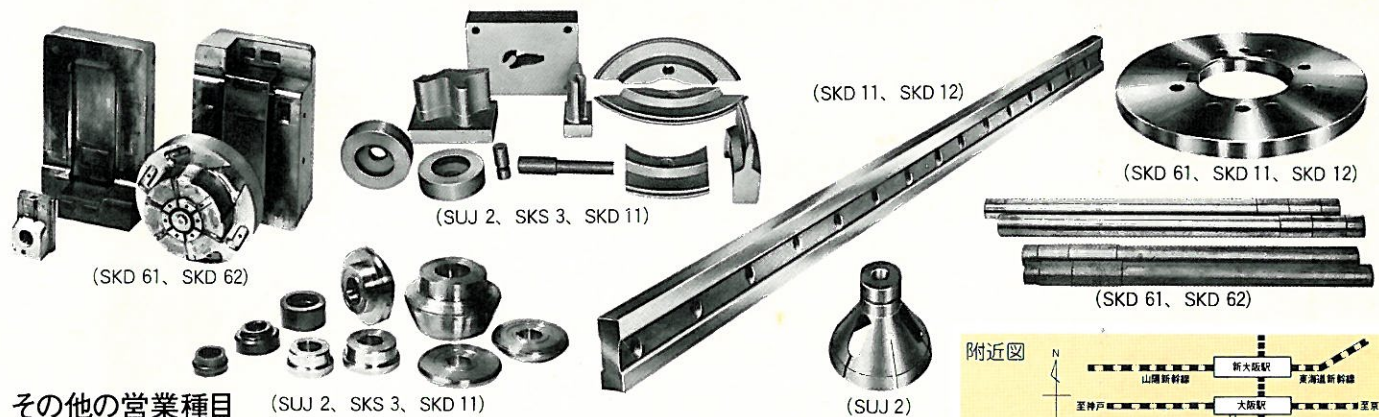
- 酸化・脱炭・浸炭・脱元素がなく光輝熱処理ができる。
- 熱処理歪がすくない。
- 熱処理のあと加工が少なく製品の寿命がのびる。



炉内有効方法 (mm) : L1200×W700×H600
 有効温度 (C) : 800~1100
 処理能力 (kg) : 500 (1チャージ)

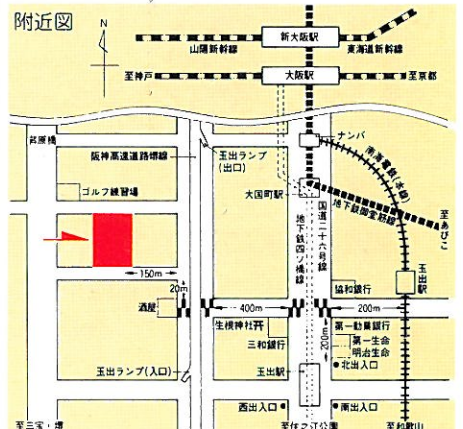
● 熱処理対象品

各種金型(ダイカスト、鍛造型、プラスチック)、熱間押出用工具、冷間用工具、成形ロール、剪断刃物。
 鋼種 : SKD材、SKS材、SK材、SUS材、SUJ材、構造用合金鋼等の焼入・焼戻し。



その他の営業種目

棒鋼、大型機械部品、工作機械軸等の調質・焼入・焼戻し・焼ならし・焼なまし加工。



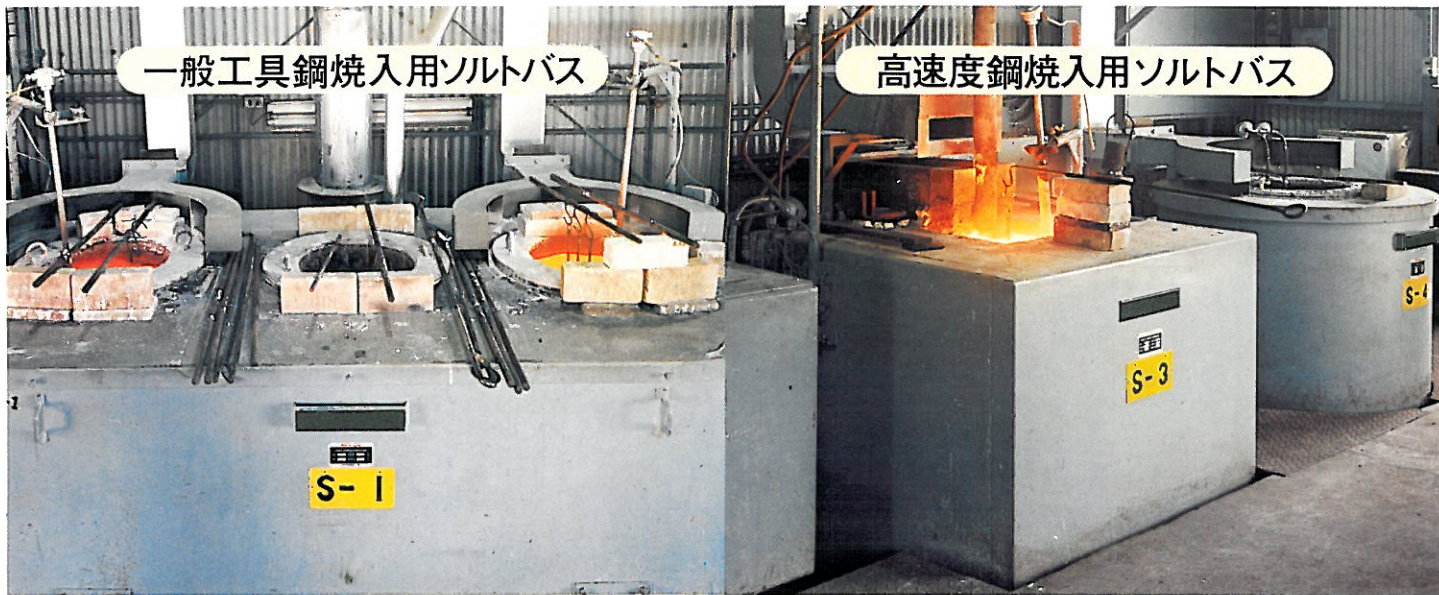
第一鋼業株式会社

本社 〒557 大阪市西成区南津守6丁目3番22号 TEL.(06) 661-1721・0591(代)
 東京営業所 〒144 東京都大田区東六郷3丁目9番9号 TEL.(03) 731-7 4 4 4 (代)
 九州営業所 〒804 北九州市戸畑区沖台1丁目6番13号 TEL.(093) 871-7 3 2 1 (代)

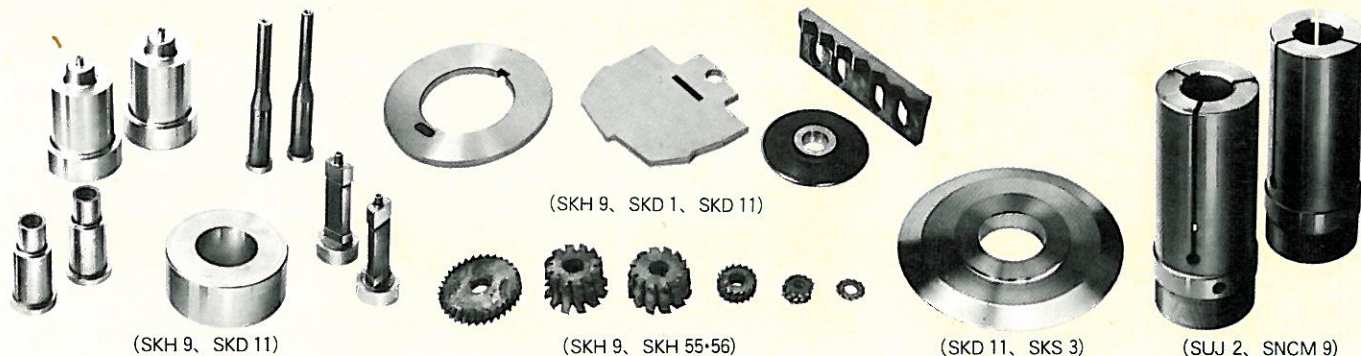
工具鋼・高速度鋼のソルト熱処理

- 酸化・脱炭・脱元素の心配がない。
- 塩浴で加熱冷却を行うため均熱加熱冷却ができ、焼ムラがなく歪が少ない。その上、マルクエンチ、オーステンパーなどの処理により各用途に適応したバラエティに富んだ熱処理ができる。
- 肌が美麗に仕上がる。 ●局部の加熱・冷却ができます。

ソルト熱処理の特長



- 熱処理対象品 打抜工具、切削工具、成形ロール、剪断刃物、精密金型、その他精密機械部品各種。
鋼種：SKH材、SKD材、SKS材、SK材、SUS材、SUJ材、フェロチック材、構造用合金鋼等の焼入・焼戻し。



●ソルトバス熱処理工場設備概要

炉番	名称	加熱炉方法	有効寸法%	使用温度℃	用途・その他
S-1	三連式重油加熱炉	400φ×550 2基	350φ×500	800~1030	焼入加熱用(中性ソルト) 3連式ソルトバス(1基は予熱炉)
S-2	恒温処理炉	L900×W640×H650	L800×W550×H600	150~400	マルクエンチ用ソルトバス(水冷・かくはん式)
S-3	焼入加熱炉	L380×W380×H660	L300×W200×H500	1030~1300	ハイス、ダイス鋼加熱用ソルトバス
S-4	外熱型塩浴炉	500φ×600	450φ×500	500~650	オーステンパー、テンパーリング用ソルトバス
S-5	恒温処理炉(低温)	L640×W600×H650	L550×W500×H600	150~400	低温焼戻し用ソルトバス
S-6	恒温処理炉(高温)	L420×W520×H380	L380×W500×H350	500~650	オーステンパー、テンパーリング用ソルトバス
2-08	サブゼロ装置	L300×W300×H400	250×250×300	> -75	サブゼロ処理用

熱処理加工のご用命の際は、下記の事項をお知らせ下さい。

- ①材質(素材メーカー)
- ②寸法・形状
- ③硬さ範囲(測定位置指定)
- ④仕上加工代
- ⑤前処理
- ⑥用途または後加工。