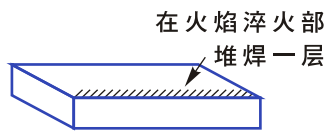
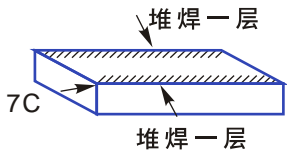
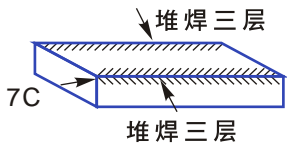


堆焊性

● 堆焊性测试结果

	试验片状态	焊接状态	有无开裂	堆焊部的硬度
1	火焰淬火材料	 在火焰淬火部 堆焊一层	无	669HV (58.7HRC)
2	淬火回火材料 (HRC60)	 堆焊一层 7C 堆焊一层	无	700HV (60.1HRC)
3	淬火回火材料 (HRC57)	 堆焊三层 7C 堆焊三层	无	697HV (60HRC)

试验片尺寸：50W X 30t X 150/

焊接电流：105A

焊接棒：JIS DF 3B-B 相当

预热：300℃

焊接棒直径：3.2φ

后热：400℃

· 在堆焊3~4层以上的场合，底层需要用奥氏体不锈钢堆焊。



大同特殊鋼株式会社

東京总公司
海外事业部输出部
第二输出室

〒108-8478 東京都港区港南1丁目6-35 (大同品川BLDG.)
电话：+81-3-5495-1270 传真：+81-3-5495-6738

广州事务所

广州市天河区天河北路233号中信广场2005室
电话：+86-20-3877-1632 传真：+86-20-3877-0894

上海事务所

上海市长宁区延安西路2067号仲盛金融中心大厦1706室
电话：+86-21-6295-2998 传真：+86-21-6295-1060

美国事务所

1111 Plaza Drive, Suite 740, Schaumburg, IL 60173 U.S.A.
电话：+1-847-517-7950 传真：+1-847-517-7951

泰国事务所

120 Moo 5, Wellgrow Industrial Estate, Bangna-Trad Rd., K.M.36,
Bangsamak, Bangpakong, Chachoengsao 24180 Thailand
电话：+66-0-3857-1317 传真：+66-0-3857-1313

● 注意

对本资料记载内容的误解或不当判断所导致的损害，恕不负其责。

本资料所记载信息今后更改时不特作预告，有关最新信息请向有关部门问讯。

本资料记载内容禁止擅自转载和复制。

代理店

G05

火焰淬火用钢

特 长

- 1 火焰淬火容易
 - 火焰加热后，只需空冷就能得到足够表面硬度和硬化深度。
 - 火焰加热温度范围较大适当的不会产生过热组织。
- 2 可得到与 SKS 系列同等高的高硬度。
- 3 与 SKS, SKD 系列相比，其韧性优良，使用中不容易发生开裂和崩缺。
- 4 使用堆焊对模具进行修改和补修容易。

用 途

- 1 冲裁模，深冲模，弯曲模
- 2 其他冷作成形模具



DAIDO STEEL

热处理条件

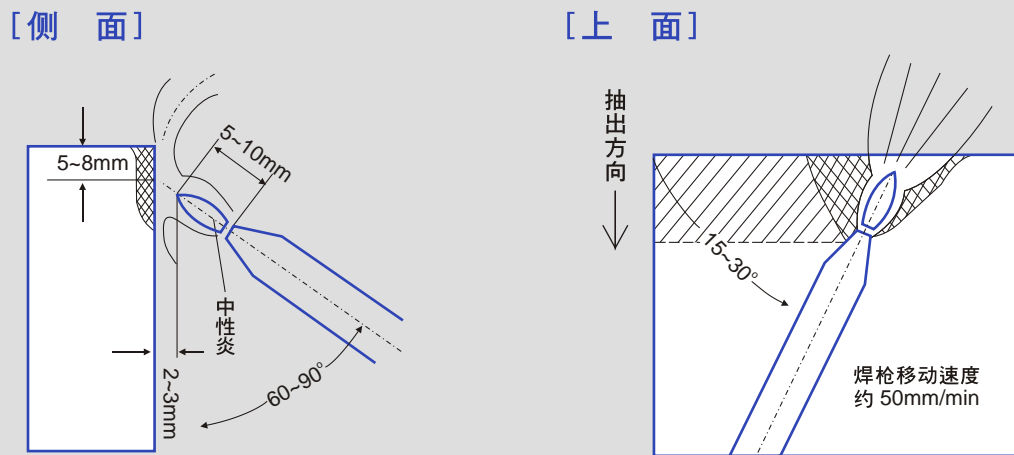
● 火焰淬火时（主要适用于刀口）

1	操作环境	必须保持室内有一定的光线
2	预 热	200~300°C（温度过高会有淬火硬度下降的危险）
3	加热温度	加热至亮红色（950°C目标），逐渐移动加热领域（参考下图）
4	冷却方法	空冷
5	回 火	150~200°C 回火可提高韧性

● 火焰枪以及气压的标准

焊接用火焰枪；氧气压力 **1.0 kgf/cm² (9.8MPa)**
 (#100~300) 乙炔压力 **0.17 kgf/cm² (1.7MPa)**
 焊接用火焰枪；氧气压力 **5.0 kgf/cm² (49 MPa)**
 (#1~2) 乙炔压力 **0.5 kgf/cm² (4.9MPa)**

● 火焰淬火的方法



● 淬火时（主要适用于弯曲模、拉深模）

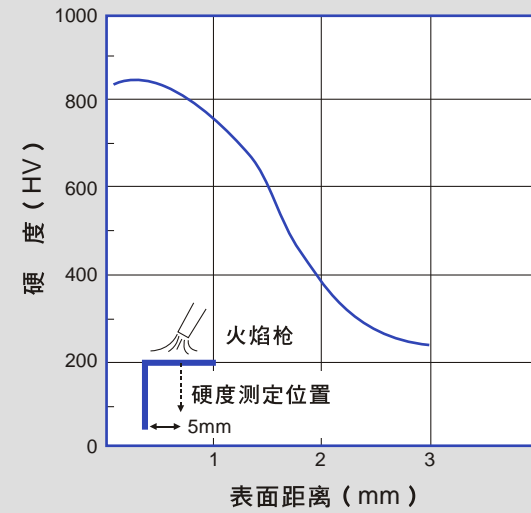
热处理条件 (°C)		硬 度 (HRC)
淬 火	回 火	
825~900°C 油冷	100~200°C 空冷	≥ 55

(转变点 Ac₁、752°C Ac₃、808°C Ms、188°C)

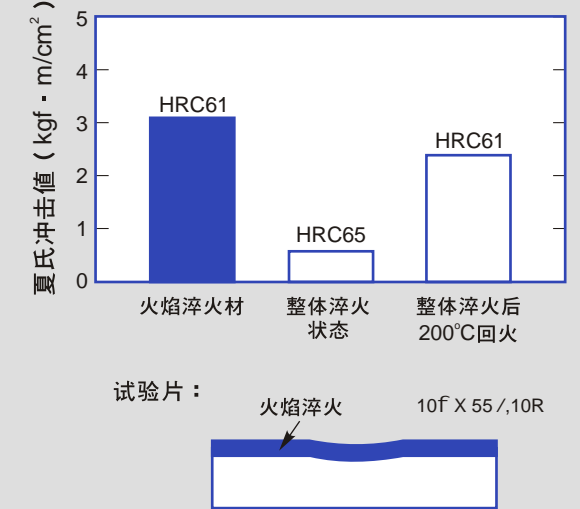
质量特性

[火焰淬火]

● 火焰淬火后的断面硬度分布

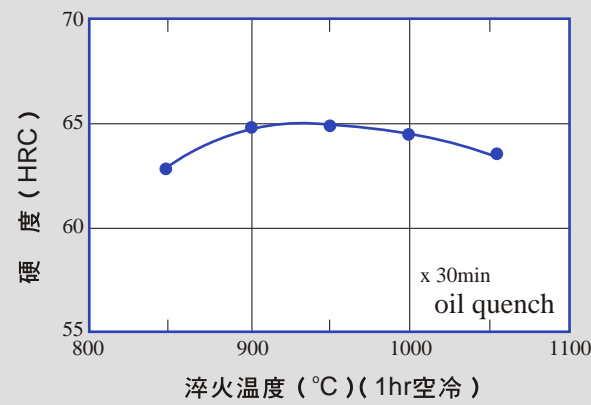


● 火焰淬火后的韧性

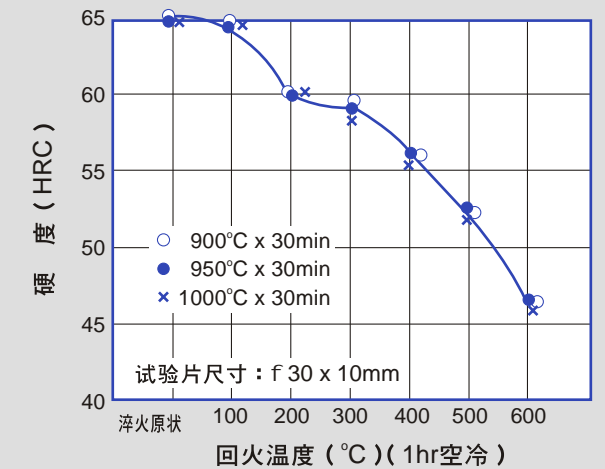


[淬火]

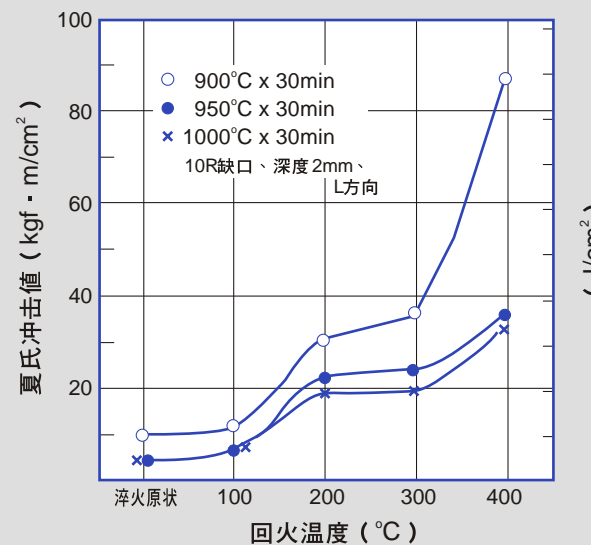
● 淬火硬度曲线



● 回火硬度曲线



● 夏氏冲击值与回火温度的关系



● 夏氏冲击值比较

