



# 鋼材の高周波焼入れシミュレーション

素材成分、高周波焼入れ条件を変化させた試料の焼入れ試験を行い、焼入れ層の特性評価を行います。

## 試験及び調査の概略

- 1 高周波焼入れ装置を活用して鋼材の表層焼入れが可能です。
- 2 高周波焼入れ層の特性評価を行うことが可能です。
- 3 鋼材の化学成分を変化させて、高周波焼入れ性に及ぼす影響を評価することが可能です。

## 試験機の仕様および評価項目

### ● 高周波熱錬製(形式:NVS203-40型)

出力	20kw (調整範囲:5~100%)
定格周波数	100kw
加熱温度範囲	最大:1200℃ (加熱速度:最大;150℃/sec)
サンプル形状 (例)	短形平板: 35mm × 250mm ハット型: 50mm × 50mm × 500mm 円板: 6.0mmt × 55.0mm Φ (最大)
測定項目	1) 加熱温度 2) 昇温曲線

### ● 高周波焼入れ層の特性評価

- ・ 硬さ分布
- ・ ミクロ組織
- ・ 旧オーステナイト粒度
- ・ 耐摩耗性評価
- ・ 水素脆性に関する評価



JFE テクノリサーチ 株式会社

<http://www.jfe-tec.co.jp>

0120-643-777

Copyright ©2012 JFE Techno-Research Corporation. All Rights Reserved.  
本資料の無断複製・転載・webサイトへのアップロード等はおやめ下さい。