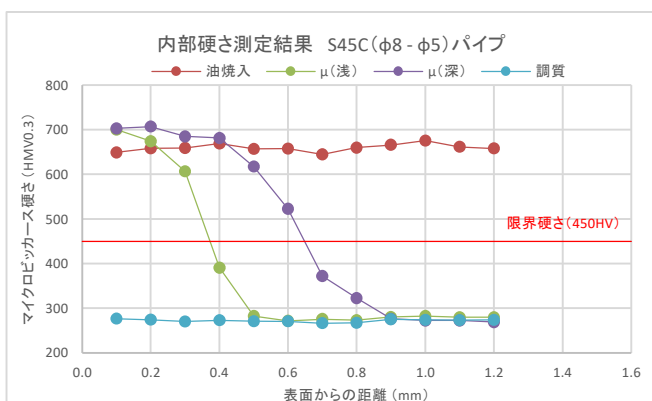


S45Cパイプ材への μ 高周波焼入れ技術

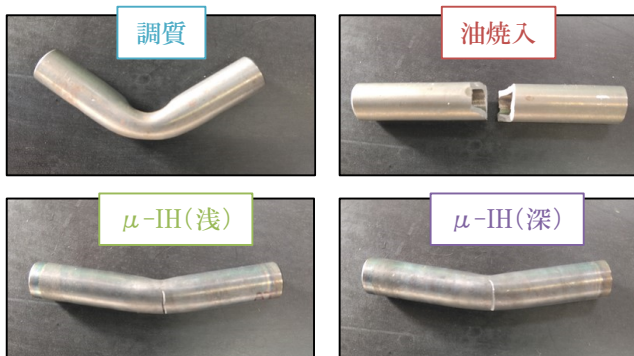
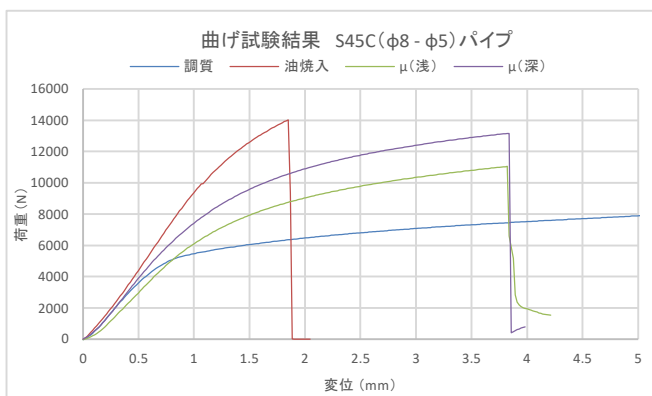
検査項目 (・ビッカース硬さ試験による内部硬さ測定
・材料試験機による曲げ試験)

◆S45C パイプ材(外径: $\phi 8$, 内径 $\phi 5$, L寸50mm)

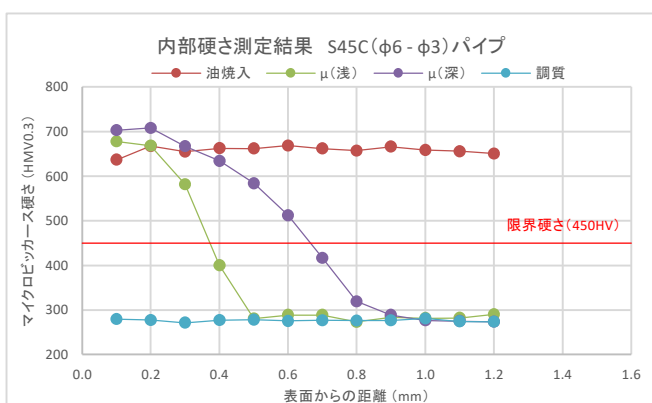


【検査結果】

	調質	油焼入	μ 高周波焼入	
			硬化層:浅	硬化層:深
最大硬さ (HMV0.3)	276	676	700	707
限界硬さ (450HV, mm)	-	全硬化	0.37	0.65
硬化面積率 (%)	-	100%	29%	49%
最大点荷重 (N)	10,551	14	11,045	13,154
最大点変位 (mm)	10.95 (強制終了)	1.92	3.98	4.16



◆S45C パイプ材(外径: $\phi 6$, 内径 $\phi 3$, L寸50mm)



【検査結果】

	調質	油焼入	μ 高周波焼入	
			硬化層:浅	硬化層:深
最大硬さ (HMV0.3)	281	669	678	708
限界硬さ (450HV, mm)	-	全硬化	0.37	0.67
硬化面積率 (%)	-	100%	31%	53%
最大点荷重 (N)	4,954	7,875	5,786	7,994
最大点変位 (mm)	10.07 (強制終了)	2.08	4.18	3.54

