

# 析出硬化処理 時効硬化処理 スピード御見積いたします。

以下、代表的な鋼種、熱処理条件です。

	鋼種	規格	温度(参考)	熱処理後の硬さ(参考)
析出硬化 ステンレス	SUS630	H900	470~490℃	40HRC~
		H1025	540~560℃	35HRC~
		H1075	570~590℃	31HRC~
		H1150	610~630℃	28HRC~
18%Niマル エージング鋼	YAG250		480~520℃	HRC50前後
	YAG300		480~520℃	HRC54前後
	YAG350		480~520℃	HRC57前後
	YAG285		490~520℃	HRC53前後
	MAS1		500℃前後	HRC50前後
ベリリウム銅	C1720		310~320℃	HV300~430程度

その他特殊材料・指定の熱処理がございましたら  
ご相談ください。



【写真】  
SUS630  
弊社真空炉にて  
H900処理後

# FAX

# 046-260-2137

武藤工業株式会社

析出硬化、時効硬化処理 担当 中村、藤嶋 宛て

貴社名	
御住所	
御担当者名	
TEL	
FAX	
mail	

※不明点があった場合は見積もり回答前にご連絡することがあります。

処理品の材質	
個 数	
処理品の寸法	
指定硬度	
指定処理温度	有 ⇒ °C × 分 不明
熱処理後の着色	不可 問題なし 不明
熱処理後の加工有 無	有 ⇒ 無 ⇒熱処理後の寸法変化の事前確認が必要です
図面の有無	有 ⇒図面をFAXにて送信願います 無
その他質問等	