



钢铁之家

www.steels.org.cn

# 全球钢号百科!

Global Steel Grade Encyclopedia



涵盖的行业或国家与地区类别



国际材料与试验协会

GJB

国家军用标准



动力机械工程师协会

EU

前欧洲标准化

AISI

美国钢铁学会



德国工业标准

AMS

航空航天材料规范



国际标准

JASO

日本汽车标准组织

EN

欧洲标准

JB

机械行业标准

UNS

统一编号系统

UNI

意大利标准



美国机械工程师协会

SS

瑞典标准



国家标准



日本工业标准



⑥被削性が非常に良い。

HMD1は、SKSと同等、HMD5はSKと同等の被削性を有しています。

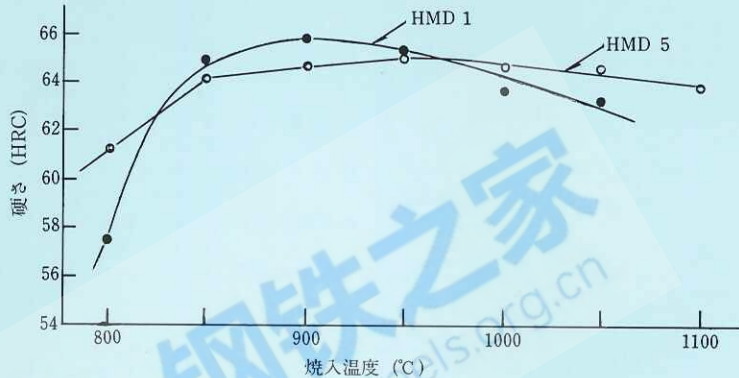
⑦肉盛補修が容易

フレームハード後、肉盛りしても、割れるおそれはありません。

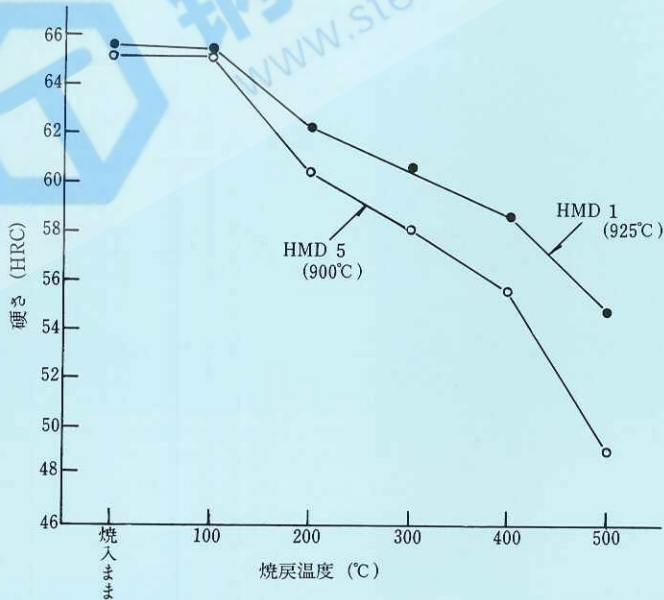
● 総焼入の場合の熱処理条件

	焼入れ	焼戻し
HMD1	875~950℃ 空冷	150~200℃
HMD5	850~900℃ 油冷	150~200℃

第5図  
焼入温度と硬さの関係



第6図  
焼戻温度と硬さの関係



● 肉盛溶接法

1. 溶接部形状をととのえてください。(開先は5C以上に加工)
2. 予熱はバーナで溶接部の周辺30~50mm範囲を200~300℃に加熱。
3. 溶接棒は、表面硬化肉盛溶接棒JIS DF2B-BやDF3B-Bを使用。
4. 開先はオーバーラップさせ、肉盛後直ちにピーニングを実施。
5. 後熱は、200~300℃に加熱した珪そう土や石灰中で室温まで徐冷。