



熱処理<鉄編>

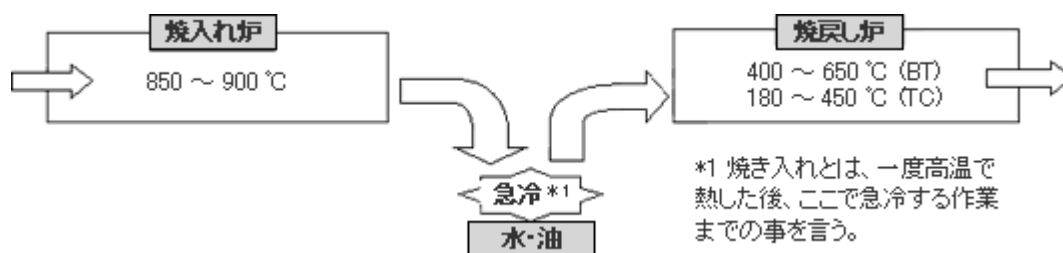
● 鉄の場合

・ボルト、ナット類(S35C～S50C,SCM435等)

『無酸化焼入れ焼戻し処理』… 主に六角穴付きキャップBTや10,96角BT、S45Cナット等に施される焼入れ方法で、高強度が必要とされる際の熱処理方法。
(時間にして平均1時間ほどの処理)

・タッピング類(SWCH12A～18A)

『浸炭焼入れ焼戻し処理』… ある処理温度でネジの表面に炭素を侵入させて急冷する焼入れ方法で、タッピングねじの様に表面は硬く、内部は粘さが必要とされる際の熱処理法。(時間にして平均1時間ほどの処理)



● 豆々知識

・ベーキングとは？

水素脆性を防ぐために、180～200℃で3～4時間ほど加熱して金属内部の水素を追い出す処理のことで、一般にタッピングや高炭素鋼に対し電気亜鉛メッキ後に行われる。上記のような焼入れとは別の処理。

・調質とは？

一般に『無酸化焼入れ焼戻し』のことを言い、S45Cナットやピン等によく(H)と表すことがあるが、この(H)とは焼入れを表す「ハード」の頭文字をとったもの。ちなみに(A)は焼入れをしていない生地のままを表す「アニール」の頭文字をとったものである。