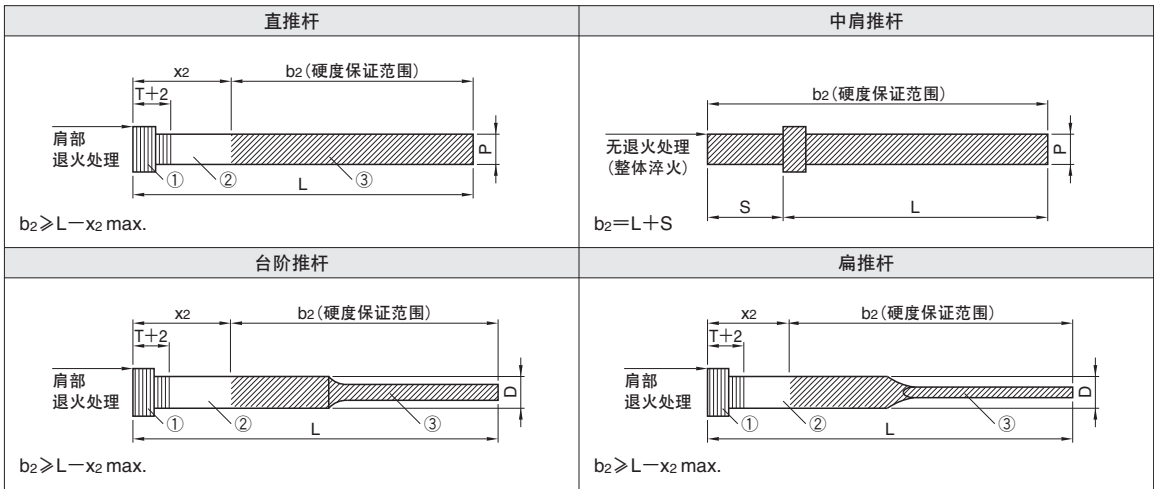


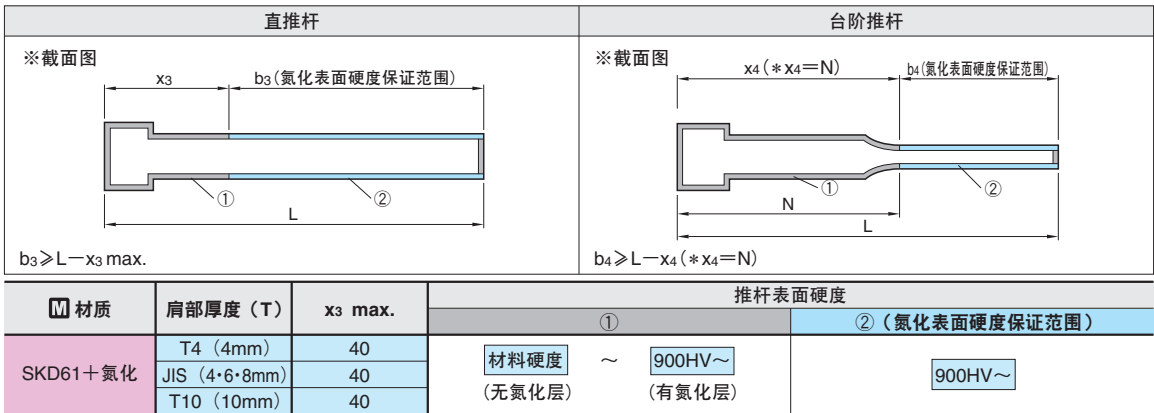
■推杆的硬度保证范围



M 材质	肩部厚度 (T)	x2 max.	推杆的硬度		
			①	②	③ (硬度保证范围)
※ SKH51	T4 (EPY-L, EPV-L, EPVB, EPY-G, EPV-G, EPVB, EVSL, EVSG, EVSF, EHYF, ERVYF)	0	58~60HRC 整体淬火 (不退火)	58~60HRC 整体淬火 (不退火)	58~60HRC
	T4 (4mm)	30	28~35HRC (参考值)	28~60HRC (参考值)	58~60HRC
	JIS (4・6・8mm)	35			
SUS440C	T4 (4mm)	30	26~35HRC (参考值)	26~60HRC (参考值)	56~60HRC
	JIS (4・6mm)	35			
SKD61	T4 (4mm)	40	28~45HRC (参考值)	28~55HRC (参考值)	50~55HRC
SKD61+氮化	T4 (4mm)	40	28~45HRC (参考值)	28~45HRC (参考值)	40~45HRC (表面氮化层除外)
	JIS (4・6・8mm)	40			
	T10 (10mm)	40	28~43HRC (参考值) (表面氮化层除外)	28~43HRC (参考值) (表面氮化层除外)	40~43HRC (表面氮化层除外)
SKD61预硬化	JIS (4・6・8mm)	35	28~45HRC (参考值)	28~45HRC (参考值)	40~45HRC

- SKH51 SUS440C SKD61 的肩部退火硬度为30HRC。
SKD61+氮化 SKD61预硬化 的肩部退火硬度为40HRC。

■推杆的氮化处理和表面硬度保证范围

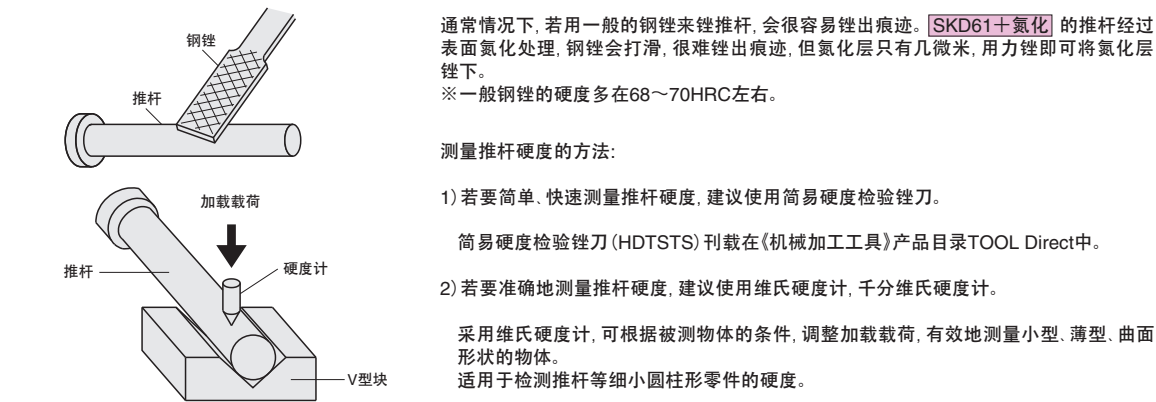


M 材质	肩部厚度 (T)	x3 max.	推杆表面硬度	
			①	② (氮化表面硬度保证范围)
SKD61+氮化	T4 (4mm)	40	材料硬度	~ 900HV~
	JIS (4・6・8mm)	40	(无氮化层)	(有氮化层)
	T10 (10mm)	40		900HV~

- 氮化处理 (Nitrided) 氮化处理是钢材表面处理的一种处理方法。将钢材放入充满氮气的炉内, 利用高温(500℃左右)让钢材表面与氮气化合形成硬化层。

- 氮化深度 氮化深度指通过氮化处理而形成的硬化层的深度。米思米塑料模用推杆 900HV~的硬度 的氮化深度为0.003~0.008mm左右 (参考值), 钢材与氮化合后硬度提高的深度为距表面0.1mm左右 (参考值)。直推杆根据轴径尺寸设定氮化温度和处理时间来控制氮化深度。台阶推杆根据前端直径(P)尺寸设定氮化温度和处理时间来控制氮化深度的。因此, 杆部直径(D)的表面硬度略低为500HV左右 (参考值)。

■推杆的硬度



建议 一般来说洛氏硬度计 (C标尺) 不适用于检测推杆等细小圆柱形零件的硬度。

用洛氏硬度计 (C标尺) 测量硬度时, 洛氏硬度计的金刚石圆锥形压头对被测物体施加很大的载荷 (150kgf)。被测物体为非平面 (曲面形状) 时, 圆锥形压头极易滑动, 从而产生测量误差, 硬度计显示器显示的硬度会比实际硬度低。该曲面形状的测量误差可按照硬度计附属的操作手册进行数值补偿。(杆越细测量误差越大) 为减少洛氏硬度计 (C标尺) 的测量误差, 需截断被测物体, 做出一个平面部分, 并测量该平面部分的硬度。但不适用于测量薄板物体。(一般认为测量硬度需要1.2mm以上的板厚。)

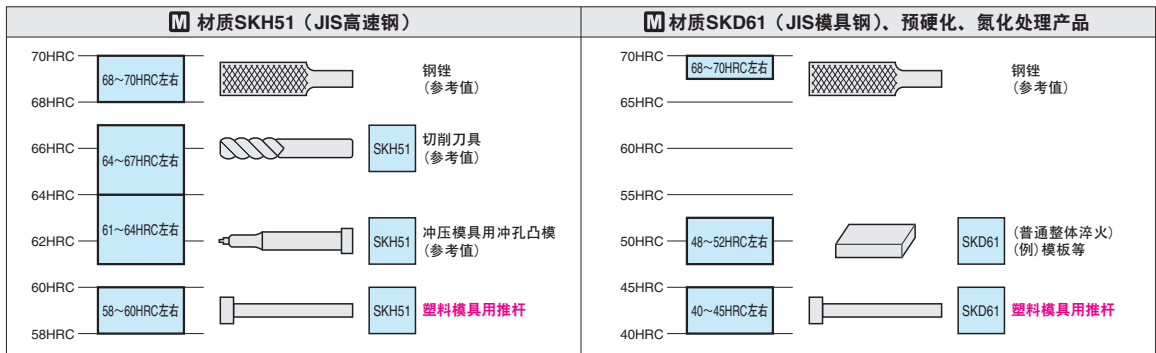
用洛氏硬度计 (C标尺) 测量圆柱形物体 (曲面部分) 时的一般标准 (参考值):

- ~φ6mm左右 误差较大, 很难测量, 不适用。
φ6.5~9mm 需按附带的手册进行补偿, 但一般测量误差较大, 不适用。
φ10~25mm 需按附带的手册进行补偿。
φ30mm左右~ 不需进行测量后的数值补偿。

* 洛氏硬度计中有可从C标尺 (HRC) 转换为A标尺 (HRA) 或D标尺 (HRD) 的机型, 测量时需加载的载荷A标尺为60kgf。D标尺为100kgf。因载荷很大, 因此与C标尺一样, 不适用于较薄物体以及带曲面形状物体的测量。

※详细内容请参照硬度计附带手册。

■米思米推杆的调质硬度和一般的调质硬度



■塑料模具推杆使用时的注意事项

米思米对推杆材料进行了调质, 从而达到塑料模具推杆最合适的韧性 & 硬度要求。因此与作为一般用途而普遍应用的调质硬度相比, 设定的硬度较低。另外推杆的肩部进行了退火处理, 比标注的硬度略低。详细内容请参照“推杆的硬度保证范围”。