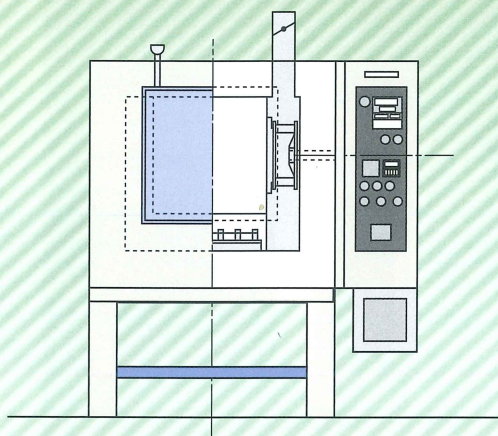


工具や金型は、焼入れ後200℃前後の低温焼戻しを行なう必要があります。
 また、SKD、SKH製の金型や工具は520℃前後の高い温度で焼戻しを行ないます。
 焼戻しの良否によって金型の寿命は数倍違ってきます。

焼戻しの目的

- 焼入れによる内部応力を除去し、焼割れを防止します。
- 不安定な焼入マルテンサイトを安定化し、経時変形を防止します。
- 用途に適した硬さに焼戻して、じん性を与えます。
- SKD製金型の高温焼戻しは、ワイヤカット放電加工割れ防止に有効です。
- 高温焼戻しによって熱間での寸法変化の防止、耐ヒートチェックの向上をはかります。

流気式高温焼戻炉 RBM型



■ RBM型の特徴

- 使用温度が100～550℃と幅広く、種々の低温・中温熱処理が行えます。
- 炉内は攪拌ファンと風ガイドを取り付け、熱風循環方式となっています。またヒーターの2段切換えにより、優秀な温度分布が得られます。
- 内装はステンレス製で堅牢・長寿命です。また保温は二重鋼板製で、軽量断熱材を使用した小型・省電力タイプです。

● RH型(高温仕様)

RH型はさらに高温域の焼戻炉です。熱間ダイス鋼、ハイス鋼の焼戻しに最適です。

工具鋼の焼戻し硬さ曲線

