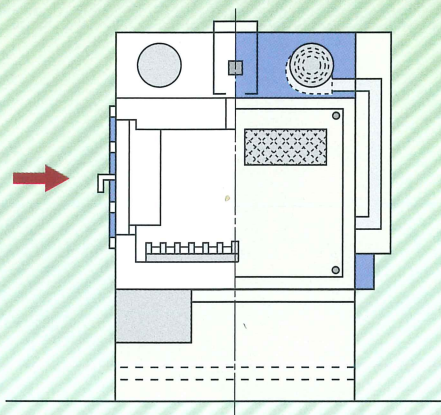


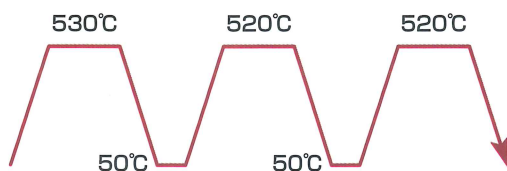
ダイス鋼(SKD)やハイス鋼(SKH)のテンパー(焼戻し)は、500～600℃で2～3回繰り返し行うのが必須とされています。焼入れ後の高温焼戻しで靱性を回復し、残留オーステナイトを分解してマルテンサイトに変態することから、さらに2回目の焼戻しを行います。

全自動繰り返しテンパー炉 TAF型



■ TAF型の特徴

- 高温テンパーを2回以上自動で繰り返します。
＜1回目＞靱性向上、二次硬化、残留応力の低減、残留オーステナイトの分解、新マルテンサイト発生
＜2回目＞新マルテンサイトの焼戻し、残留応力の低減
- 加熱時はヒーターをONにし、熱風循環方式で対流加熱を行い、冷却時にはヒーターをOFFにし、外気を取り入れて冷風冷却を行います。
- 繰り返しテンパー炉はワークをセットすれば、全自動で加熱→冷却→加熱を繰り返しますので、人手がかからず、夜間運転もできます。



TAF6



● TAF5H型(高温仕様)

さらに高温のタイプとして、**TAF5H型**があります。熱間ダイス鋼、ハイス鋼の繰り返しテンパーに使用されます。