

高マンガン鋼の熱処理効果の一実験

三菱造船(株)広島造船所 進 慶 四 郎

高マンガン鋼の熱処理と機械試験値およびその組織に関しては今まで一括して調査した試料が少なかった。当所として現場における高マンガン鋼の熱処理はいかにあるべきか調査する目的で簡単な試験をおこなった。試験片の製作方法としては 500kg 高周波炉にて JIS 規格 SCMNH-2 を熔製しキールブロックに流した。使用した試験片の分析成分はつぎのとおりである。

成 分	C	Si	Mn	P	S
%	1.05	0.37	13.20	0.034	0.006

熱処理は上記試験片を 1050°C に 2 時間加熱して後 1.5°C/mn の降下速度にて常温まで下げる途中 1050°C、900°C、800°C、700°C、600°C、500°C、400°C、300°C、200°C、100°C、常温の各温度にて炉中より引出し水冷した。

熱処理後の加工については機械的熱的影響をできるだけ除くために努力した。結果としてはつぎのことが明らかになった。

1. 30mm 厚程度の試験片でも 900°C 以下の焼入れ温度ではその成分としての最高の機械試験値は得られない。現場の実品においては肉厚の厚いものがある上熱処理炉より水中へ焼入れする操作も手間どり各部の冷却速度にも大きな差が出るので焼入れ温度は充分高くする必要がある。

2. マンガン鋼は機械的加工が困難であるために試験片の加工は慎重に行ない内部に種々な影響を起さぬように最終の仕上げはグラインダーで注意して加工するべきである。

3. 試験片のオーステナイト粒度は機械的性質に影響が大きいので一定の粒度のものにそろえるべきである。

なお粒度に関しては現在調査を続行中である。

合金工具鋼の靱性におよぼす熱処理の影響

日立金属工業(株)安来工場

工博 小柴 定雄・○稻田 朝雄

靱性の大きなることは、すべての工具に共通した重要な条件の一つである。合金工具鋼のうち CWA (SKS 1), SAI (SKS 2), SGT (SKS 3) および YGT について、靱性におよぼす各種熱処理の影響を曲げ試験によってしらべた。

焼入温度および保持時間を種々かえた場合 W 量の最も多い CWA においてはほとんどこれらの影響をうけない。その他の試料においては焼入温度の高いものおよび保持時間の長くなるにしたがい、その靱性は低下する。

また CWA および SAI についてマルクエンチ処理を行ないその靱性を油焼入のものと比較し、マルクエンチ処理の有効であることをも確めた。

つぎに SGT および YGT につき焼戻温度と硬度、残留オーステナイト量および靱性の関係を求めた。焼戻

温度の上昇とともに硬度を低下し、250°C 附近において脆性を生じ残留オーステナイトを分解する。また 150°C および 200°C にて長時間焼戻した場合、時間の長いものほど硬度を低下するが、その靱性は必ずしも硬度と関連しない結果を示した。

なお焼入前の繰返し焼鈍回数の多いものほど靱性は向上する。またベイナイト変態区間にて恒温処理したものは一般の焼入および焼戻処理したもの に 比較して硬度 HRC 57~60 附近における等硬度の場合の靱性は大きい。

湿式の連続式ボールミルによる Cr-Mo 鋳鋼の耐摩耗性について

宇部興産(株) 浅野 正敏・○小倉 典康

緒 言

ボールミルの裏板材料としては、一般に高マンガン鋼が多く使用されているが、この鋼は塑性変形が起り易いし、切削加工が困難であるなどの欠点があり、また耐摩耗性そのものにも疑問がある。著者らは、高マンガン鋼に代るミルの裏板材料として Cr-Mo 鋳鋼を取上げ、ボールミルに使用した場合の耐摩耗性について実験を行なった。

実験の方法並びに材料

この際問題となるのは、その試験方法である。実際のミルについて、寿命および摩耗量を測定することは、仲々できないので、著者らは伊丹氏¹⁾のバッチ式チュウブミル試験機を、連続式に改造したボールミルを採用することとした。この試験機は、10枚の裏板(試料)が、内張できる 180×70l のドラムと、摩耗剤供給装置とから成り、片側から摩耗剤と水とを一定の割合で装入し、反対側から粉末を混ぜた水が流出する。排出口に 20 mesh の金網をはり粗い摩耗剤が流出しないようにしてある。摩耗剤としては 6~20 mesh の硫化鋳並びに砂を用いた。粒度分布は、硫化鋳は 8~14 mesh のものが約 70% を占め、砂は 14~20 mesh のものが約 70% で、硫化鋳の方がやや粗かった。装入量は、硫化鋳では 700~860 g/h、砂では 500~600 g/h であった。試料は、3 並びに 6% Cr-0.4% Mo の Cr-Mo 鋳鋼で炭素含有量は、0.4~1.6% であった。その他に、比較材料として、高マンガン鋼、低マンガン鋼、Cr-Mn 鋼、SK-4、および白鉄などを使用した。摩耗量は、25 時間毎に秤量し、これを 5 回合計 125 時間行なった。更に高マンガン鋼の摩耗量を 1 とし、これに対する各試料の摩耗量の比、摩耗比を算出した。

実験結果並びに考察

Cr-Mo 鋳鋼の摩耗量は、0.5~0.9 g/25 h 程度で、時間に比例して直線的に増加する。5 回の測定値の平均誤差は 5% 以下であった。砂並びに硫化鋳による摩耗量を比較するに、後者の方が大であった。これが理由について、PH、摩耗剤の粒度、硬度などについて考えてみたがはつきりしたことは分らない。

Cr-Mo 鋳鋼の摩耗量と熱処理との関係は、焼入、600°C 焼戻、焼鈍の順に摩耗量は増加するが、その増加