

國友熱工株式会社

FCD-H & FCD-HN 処理

～熱間金型鋼の高耐久化処理～

・特徴

- ◎ 1.0～3.5mmの深い硬化層を有するため、金型段付き部などの塑性変形が少ない。
- ◎ 熱疲労に強くヒートクラックの発生が少ない。
- ◎ 真空焼入れと同時に処理を行うため、特別な工数が不要。
- ◎ プラズマ窒化との複合により、耐摩耗性・耐久性の向上が可能。(FCD-HN処理)



アプセット鍛造用下型 (SKD61)
4000本鍛造後でも角ダレが少ない。



鉄筋切断刃物
40,000本切断後の外観

実機によるフィールド試験結果

	アプセット鍛造用下型	鉄筋切断刃物
従来処理	1,000本で型修正し、2,000本 まで使用可能	1,000本
FCD-H処理	修正なしで4,000本使用、 継続使用可能	55,000本
結 果	4倍以上	5. 5倍以上

・適用事例



・お問い合わせ

国友熱工(株)竜王工場
滋賀県蒲生郡竜王町弓削1218
TEL : 0748-58-1335
kunitomo.m-tech@hera.eonet.ne.jp