

No 000768

送り状及熱処理工程検査表



殿

三和熱錬工業株式会社

入荷日 29年 6月 26日

仕上日 29年 7月 14日

受 注 内 容			熱 処 理 記 録				
品 名	杭抜き		チャージNo.	K-7-42		チャージNo.	
			処理記号	B1		処理記号	
注文書 No.			一次浸炭	P30 °C H		二次浸炭	°C H
材 質	S.S		一次焼入	830 °C/O.Q.		二次焼入	°C/O.Q.
受注数	350 個		焼 戻	260 °C 3 H		焼 戻	°C H
単 重	0.42 kg		焼 戻 炉	P-1	P-2	P-3	P-4
総重量	147 kg		焼 入	テンパ	検 査	管 理	
表面硬さ	HRC HRA	50-55	金子・熊谷 西迫・瀧本 吉田・川口 生野	金子・熊谷 西迫・瀧本 吉田・川口 生野	金子・熊谷 西迫・瀧本 吉田・川口 生野・武下	金子・熊谷 西迫・瀧本 吉田・川口 生野・武下	
内部硬さ	HRC						
浸炭深さ	mm						
シ ョ ッ ト	要 ・ 不要						
検 査 結 果	SCM415 テスト ピース測定値	成品測定値					
表面硬さ	HRC HRA	54	油 温 OQ 50 - 90				
内部硬さ	HRC						
浸炭深さ	mm						
注 意 事 項							

品 名	個 数	単 重	重 量	そ の 他
①	119 個	kg	kg	
②	112			
③	119			