

主催：高知県中小企業団体中央会

県内ものづくり企業の基盤技術強化と生産性向上を目的として、金属熱処理を通じてものづくりの担い手育成に取り組んでいます。

## 熱処理の基礎と金属組織

### 座学 1

1. 平衡状態図と機械構造用鋼の熱処理と組織

### 実習（2班に分けて実施）

2. 機械構造用炭素鋼・低合金鋼の焼入、焼もどし、焼ならし組織と硬度
3. 直径の異なる機械構造用炭素鋼・低合金鋼の中心組織と断面硬度分布

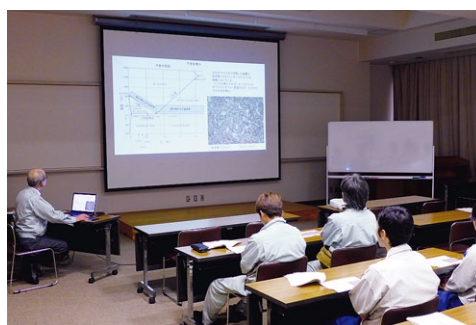
### 座学 2

4. まとめ（一部）

適正焼入れ温度より高くても、低くても焼入れ硬度は低くなる。

	740℃焼入 HRC52.5	860℃焼入 HRC60	1000℃焼入 HRC58
× 500			
× 1000			
	フェライト+マルテンサイト	マルテンサイト	マルテンサイト+残留オーステナイト

図 S45C の焼入温度による組織の違い



座学の様子



実習（焼入）の様子



実習（組織観察）の様子

### 研修概要

研修担当者	本川 高男（機械金属加工特別技術支援員） 土方啓志郎	日程	11月5日～12月10日（週1回6日間）
参加人数	9名（8社）	場所	高知県工業技術センター