

まさに**万能**?

?????



V40・V45・V50・V60

通称:スウェーデン鋼

すべての物事に効能あり、さまざまな物事にたくみなり

◎ 多目的、超・耐摩耗、高靱性鋼板を活用し諸問題の解決を!!

スタート(設計)から差がつかます。(焼入鋼ですが即溶接・曲げ・機械加工ができます)

- ★ 特殊鋼・普通鋼の代替えとして短納期、軽量化、高寿命、トータルコストダウンが計れます。
- (SS、肌焼鋼、S45C～S55C、SCM435～SCM440、ゲージ鋼、パネ鋼、SK、SKS、SKDその他の代替えとして)
- ★ 溶接構造での設計が可能となります。(従来は特殊鋼を焼入れするからダメ、曲げもダメは返上できます)
- ★ 溶接性が非常に良好です。(高純度でカーボン量が0.30以下の為)溶接棒は一般的な低水素系でOKです。
- ★ 熱処理が不要です。(既にそれぞれの硬度＝HRC25～52位を備えております)
- ★ パネ鋼として即使用できます。(硬度HRC43～46のもの＝V40・V45)
- ★ 曲げ加工が出来ます。(硬度HRC46位までのもの高張力140K鋼までのもの)V45まで、V50以上は不可です。
- ★ 軽量化が可能です。(高強度の為、薄くしても大丈夫です)
- ★ 機械加工が出来ます。(高純度の材料の為)それぞれに合った工具(例ドリル=コバルト8%含有Hss)を選んで下さい。
- ★ 無駄が省けます。(摩耗部分に必要なだけ必要な所に埋め込むとか溶接して使用可)
- ★ 治具に工具に多様に使えますので捨てるところがありません、非常に経済的です。
- ★ ガス・プラズマ・レーザー・ウォータージェットでの形状切断が可能です。

(特にウォータージェットの場合は全く組織をこわさず切断出来ます、又2φ以上の穴も可能です、最大100mm×2m×6m重量3,500kgまで)

- ★ 全く新しい分野への応用、活用が期待出来ます。

★ 耐摩耗性比較

SS400	ハルトックス400(V40)	ハルトックス450(V45)	ハルトックス500(V50)
1	6以上 曲げ可	9以上 曲げ可	14以上 曲げ不可

★ 基本組成

成分(%)	C	Si	Mn	Cr	Mo	B	CE値
	0.12～0.30	0.5 ≥	1.4 ≥	0.6 ≥	0.5 ≥	0.002	0.34～0.68

使用例:各種プラント、建機土木、破碎機、車輛、産業廃棄物、砕石、石灰、生コン、コークス、ガラス、セトモノ、カワラ工場、農林業機械、化学装置、タンク、その他色々な分野に使用、応用されています。

品名	高張力	硬度 HRC	板厚	巾	長さ
トームックス690 超高張力鋼	75kg	HRC 25位 (S45C H 相当)	3.0 3.2 4.5 6.0	1.219m ~ 1.524m	長さ 2.5m~5.8m
トームックス740 ウエルトックス700 超高張力鋼	80kg	HRC 27位 SCM415・SCM435 SNC415・SNC631 H 相当	3.0 3.2 4.0 4.5 6.0 9.0 12 14 16 19 22 25 28 36 40 45 50 65 70 75 80	1.219m 1.25m 1.524m 2m	長さ 3.048m~5.8m
トームックスウエアー 耐摩耗鋼	100kg	HRC 33位 SCM420・SCM440 SNC815 H 相当	3.0 3.2 4.0 5.0 3.2	1.25m 1.5m 2.21m(従に継目有り)	2.5m 5.3m 5.1m 5.3m
ハルトックス400 耐摩耗鋼 (V40)	125kg	HRC 43位 (SUP6~11A H 相当)	6.0 8.0 10 12 16 19 22 25 30 35 40 45 50 55 60 65 75 80 100 120	6~50厚巾2m 35~80厚巾2m	5.8m 4m
トール450ウエアー ハルトックス450 耐摩耗鋼 (V45)	140kg	HRC 46位 (SUP6~11A H 相当)	1.0 3.2 4.0 5.0 6.0 8.0	1.25m 2.23m 2.25m	5.3m
ハルトックス500 耐摩耗鋼 (V50)	160kg 曲げ不可	HRC 52位 SK・SKS・SKDの H 相当 肌焼、高周波焼入れより 低目ですが対応できます。	6.0 8.0 10 12 16 19 22 25 30 35 40 45 50 60 75 80	2m	5.8m 4m(35t以上)
ハルトックス600 超耐摩耗鋼 (V60)	200kg 曲げ不可	HRC 57位±2 SK・SKS・SKDの H 相当 肌焼、高周波焼入れ相 当。	8.0 10 12 15 20 25 30	1.75m 2m	4m 4m

注 V60(ハルトックス600)については、溶接・機械加工・切断等に技術情報が必要です。

成分(%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
ハルトックス600(V60) (硬度HRC57±2)	0.48	0.7	1.0	0.015	0.010	1.2	2.5	0.8
適用例	クラッシャー、ふるい、フィーダ、測定ポケット、スキップ、ジャーナル カッティングエッジ、コンベア、バケット、ギア、スプロケット等							

〒457-0823 名古屋市南区元塩町2丁目1-26 株式会社伊藤彰産業 TEL 0120-258100・FAX 0120-102069

URL http://www.itoakirasangyo.co.jp E-mail: sales@itoakirasangyo.co.jp