

母材		硬度測定値			
SUS630		1	2	3	平均硬さ
	母材硬度	349	336	349	345
	レーザー照射部	266	256	280	267

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
SUS630		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層	299	265	306	290
	2層	300	288	298	295
	3層	272	239	244	252
φ0.3	1層	264	243	261	256
	2層	231	255	225	237
	3層	266	312	322	300
φ0.4	1層	277	273	289	280
	2層	276	253	243	257
	3層	284	288	298	290

硬度測定補足事項

測定器：微小硬さ試験機 Akashi HM-114（岡山県工業技術センターにて測定実施。）

測定値：ピッカース値（ロックウェル値への換算表はミスミのカタログ等を参照下さい。）

測定部：表面部はサンプル製作時間短縮の為、レーザー光の照射にて均しを実施。出来るだけ平面の部位を3点測定。

母材硬度の測定はラッピングを実施した個所と、レーザー光のみを照射した個所を測定。

使用溶接機：ドイツ製 VISION 120W機

予熱品は、ホットプレート上にて約300℃を保持した状態で肉盛を実施し、その後は自然冷却（空冷）。

溶接条件及び、母材の状態、測定前の表面処理の状態により、測定値が変化する可能性があります。

溶接材料のメーカー、銘柄は伏せてあります。お問い合わせ頂いたお客様には公表させていただきます。

以上の内容により、測定者の測定誤差等を含め、本データはあくまで大凡の目安とお考え下さい。