

# 沖壓模具焊接選型對照表

母材		工作內容	焊材			工作內容
			電焊條	TIG焊條	焊線	
鑄鐵	FC (GM-238) (GM-241) (GM-243)	堆焊硬化 (切刃, 曲刃)	TC-8M	NIT-5	NIT-5	◎盡可能使用低電流 (特別是堆焊硬化)  ◎焊道長度80mm以內  ◎每一層都需要捶打 (防止由應力產生裂痕)  ◎產生很多氣孔的時候, 把堆焊部加熱到1,000左右燒雜質 (只有FC材)  ◎關於()內等淬火鑄鐵, 不論是FC還是FCD, 需要預熱(100~150°C)關於所有的焊接, 如果可以的話, 施焊前進行預熱, 這樣做的話, 可有效提高焊接品質  ◎關於鋼材, 基本上為J防止龜裂而行的預熱(150~250°C)以及為了消除應力而進行捶打的條件下, 再按照客戶所需來選擇適合的焊條
			TC-8B			
			TK-2			
	() 淬火鑄鐵	拉延筋部位, R部位 表面拉傷防止焊接	☆TM-11CR	T-2000	M-2000	
			☆TM-60			
			☆THW			
() 淬火鑄鐵	形狀設計焊接 (不需要硬化的部位)	TC-3(3A)	T-3N	TC-3N		
		TC-3F	T-3H	TC-3H		
		TM-2000C	T-2000C			
FCD (GM-245) (GM-246) (GGG-70) (TGC-600) (FSCK-800IS)	堆焊硬化 (切刃, 曲刃)	TC-8M	NIT-5	NIT-5		
		TC-8B				
	拉延筋部位, R部位 表面拉傷防止焊接	TK-2	DS-61G			
		☆TM-11CR				
() 淬火鑄鐵	形狀設計焊接 (不需要硬化的部位)	☆TM-60	T-2000	M-2000		
		☆THW				
鋼材	工具鋼, 鑄鋼 (SX105V) (HMD-5) (GO-5) (ICD-50) (GM-190)	堆焊硬化 (切刃, 曲刃)  (總淬火材)	TM-11CR	TF-5G	M-600	
			TM-60			DS-61G
	形狀設計焊接 (不需要硬化的部位)	THW	TS-12G	MTS-100		
		TM-10B			T-2000C	M-2000C
	合金鋼 (SKD-11) (AUD-11) (KD-11S) (S-MAGIC)	總淬火材	TF-5	DS-11G		
			TS-12		THS-G	
碳鋼 S-45C SK-3	接合焊接 堆焊硬化	TM-2000C	DS-61G	M-600		
		HT-1			HT-1G	
		HT-1		MHT-12		
		其他				