

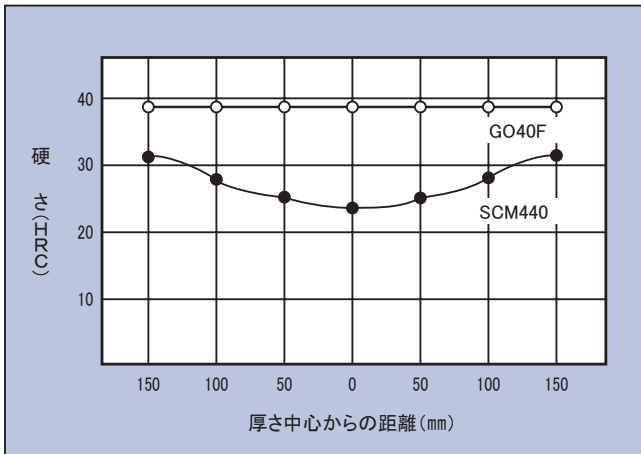
金型製作の工程短縮、コストダウンに役立つプリハードン・プレス金型用鋼

特 長

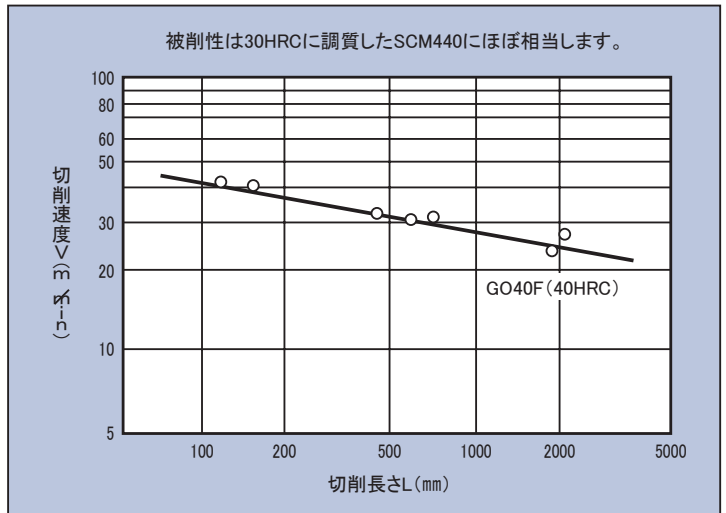
- 硬さ40HRCに調質してありますので、金型加工後の熱処理が不要です。
- 被削性が良好ですので、調質状態での切削加工が容易です。
- 残留応力の少ない特殊熱処理を施しているため、ワイヤ放電加工、切削加工時の加工歪が僅少です。
- S55Cに比べ高強度のため、高い金型精度が保持されます。
- 肉盛溶接による金型の改修・補修が可能です。

品質特性

■ 断面硬さ分布



■ 被切削性(ドリル穴あけ性)



■ 機械的性質

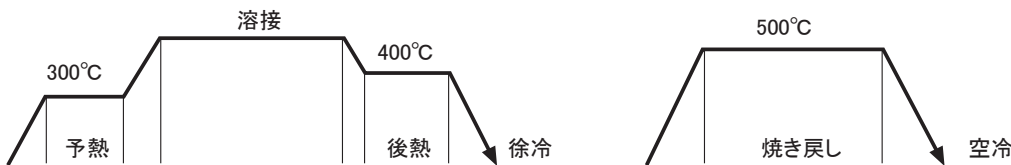
	硬さ(HRC)	引張り強さ (N/mm <sup>2</sup> )	耐力0.2% (N/mm <sup>2</sup> )	シャルピー衝撃値 (2U:J/cm <sup>2</sup> )
GO40F	40	1275	1079	39
SCM440	30	981	785	59
S55C	20	785	491	39

試験条件

工 具:SKH51  
 工具形状:φ10mm(先端角118°、市販形状)  
 切 削 油:なし  
 送 り:0.10mm/rev  
 止 り 穴:30mm

■ 溶接性

溶着部熱影響部の硬さ変動が少なく良好な溶接性を示します。  
 なお、溶接棒としてMASIまたはDS350を用い、TIG溶接が適しております。



比重 (g/m<sup>3</sup>) 7.79

熱伝導率 300°C  
 W/m·k 41.8

熱膨張係数 20~300°C  
 ×10<sup>-6</sup>/k 12.6

ヤング率  
 ×10<sup>5</sup>N/mm<sup>2</sup> 2.06