

被削性、溶接補修性が優れた小ロット、短納期用(冷間金型用鋼)

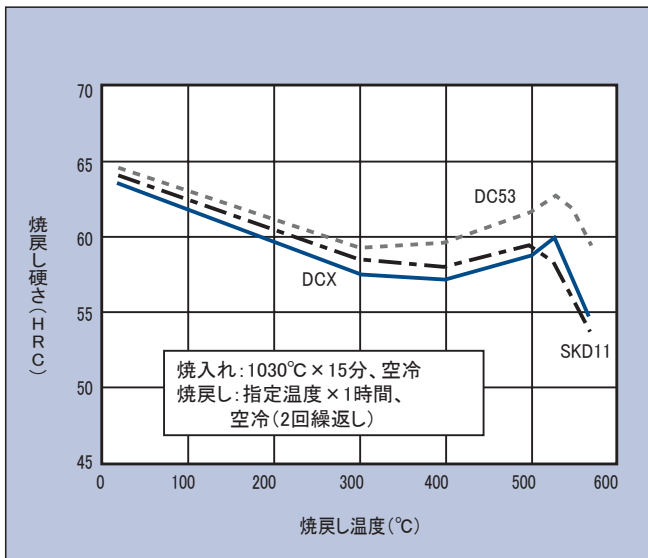
特 長

- 冷間ダイス鋼の中で最良の被削性
- 溶接補修作業が容易

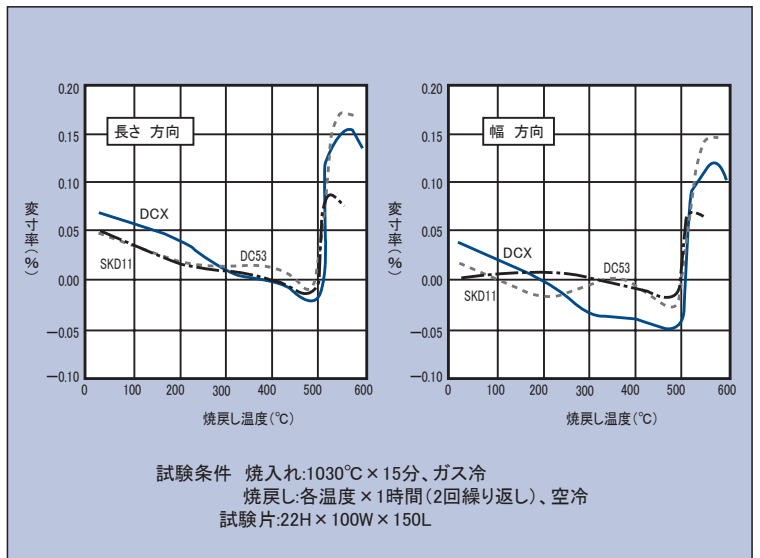
- 靱性はSKD11より大幅に向上
- SKD11とほぼ同等の熱処理硬さ

品質特性

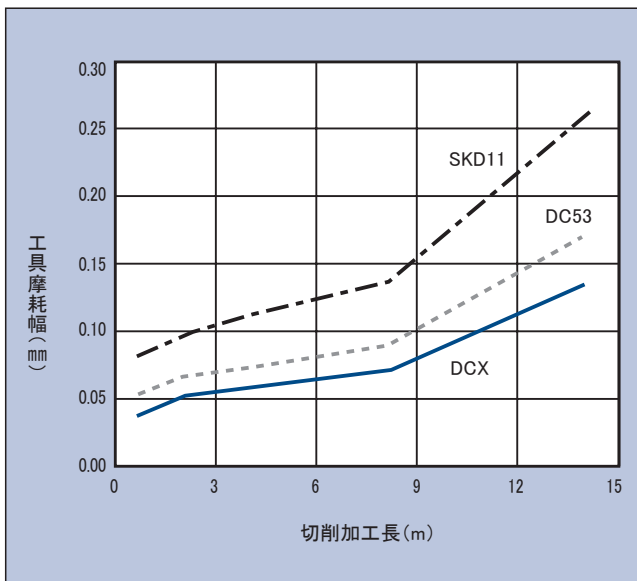
■ 焼入焼戻し硬さ



■ 熱処理変寸率



■ 被削性(エンドミル)



■ 溶接性

DCXは、SKD11に比べ溶接性が著しく改善されております。

肉盛り 溶接法	鋼 種	予熱温度(°C)		
		200	300	400
2層盛	DCX	○	○	○
	DC53	×	×	○
	SKD11	—	×	△
直 盛	DCX	○	○	○
	DC53	×	△	○
	SKD11	—	×	△

■ 溶接条件
溶接棒: JIS DF-3B
試験材: 焼入れ焼戻し材
硬さ=58~63HRC
後 熱: 400°C

○=割れ発生せず
△=割れ一部発生
×=割れ発生