

GO40F (アミスター記号 SPH40) プリハードン鋼 36~40HRC

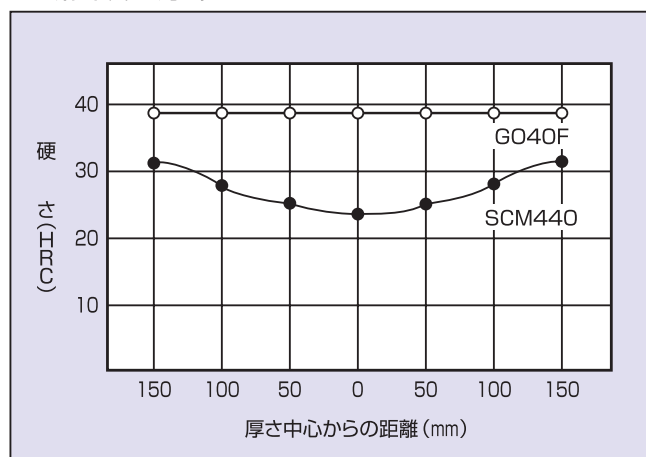
金型製作の工程短縮、コストダウンに役立つプリハードン・プレス金型用鋼

特 長

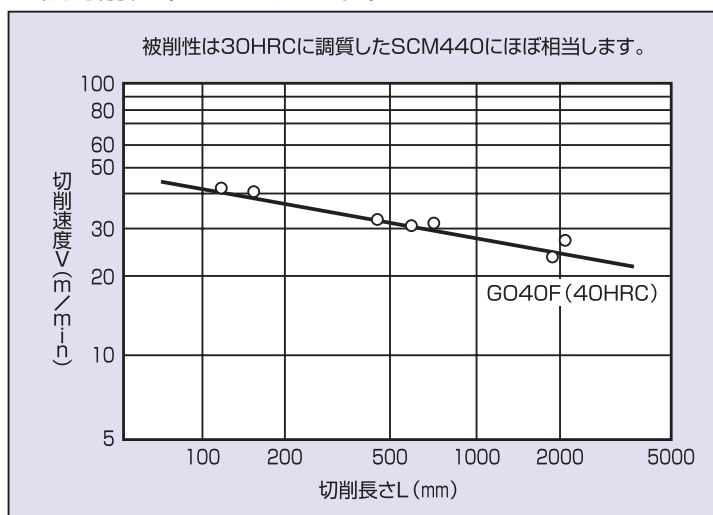
- 硬さ36~40HRCに調質してありますので、金型加工後の熱処理が不要です。
- 被削性が良好ですので、調質状態での切削加工が容易です。
- 残留応力の少ない特殊熱処理を施しているのので、ワイヤ放電加工、切削加工時の加工歪が僅少です。
- S55Cに比べ高強度のため、高い金型精度が保持されます。
- 肉盛溶接による金型の改修・補修が可能です。

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

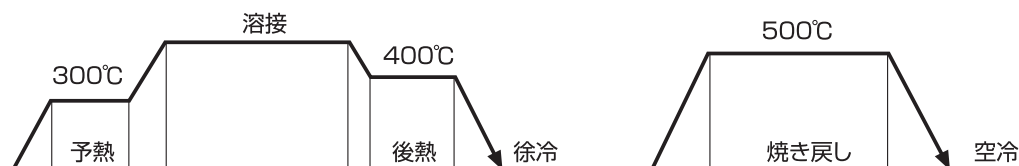
	硬さ (HRC)	引張り強さ (N/mm ²)	耐力0.2% (N/mm ²)	シャルピー衝撃値 (2U:J/cm ²)
GO40F	40	1275	1079	39
SCM440	30	981	785	59
S55C	20	785	491	39

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。



品質特性

比重(g/m³) 7.79

熱伝導率 300°C
W/m・K 41.8

熱膨張係数 20~300°C
×10⁻⁶/k 12.6

ヤング率
×10⁵N/mm² 2.06