

耐食プラスチック型用鋼

- プリハードン状態 31～34HRC で供給致します。
- この硬さでの使用も可能ですが、焼入れ・焼戻しにより 53HRCが得られ、いずれも耐食性と鏡面性に優れています。

S-STAR(SUPER-STAR)の特長

アロイデザイン

特殊溶解
(ESR)

製造プロセス
(均質化処理)

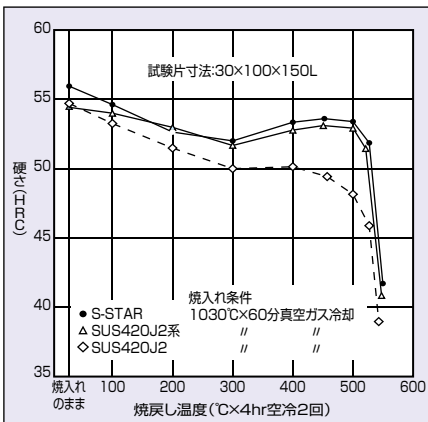


- (1) 良好な耐食性(マルテンサイト系ステンレス鋼)
- (2) 熱処理硬さ: 最高53HRC
- (3) 超鏡面性
- (4) 熱処理変寸極小(0.03%以内)
- (5) 内質が均質健全
- (6) 良好なシボ加工性、EDM性
- (7) プリハードン(32HRC)での使用も可能

品質特性

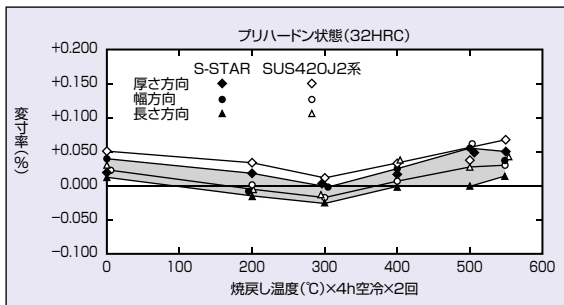
(1) 焼入焼戻し曲線

■ 硬さは最高53HRCが得られます。



(2) 熱処理変寸率

■ 200～400°Cの間の変寸は±0.03%以内に入り、極めて小さくなります。



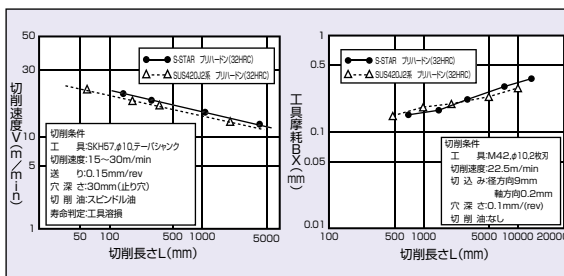
加工特性

■ 焼なまし、プリハードン状態とも良好

(1) 被切削性

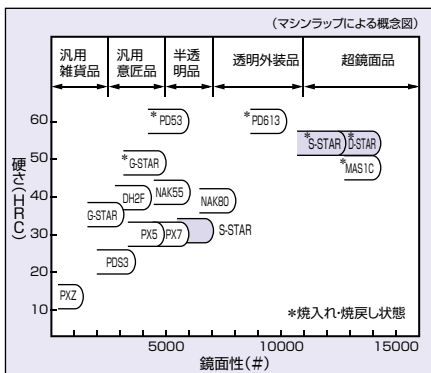
■ ドリル工具寿命(プリハードン状態)

■ エンドミルによる工具寿命線図
(プリハードン状態)



鏡面性

(マシンラップによる概念図)



比重(g/cm³) 7.80

熱伝導率 300°C
W/m·K 24.7

納入硬さ 31～34HRC

熱膨張係数 20～300°C
×10⁻⁶/K 11.3