

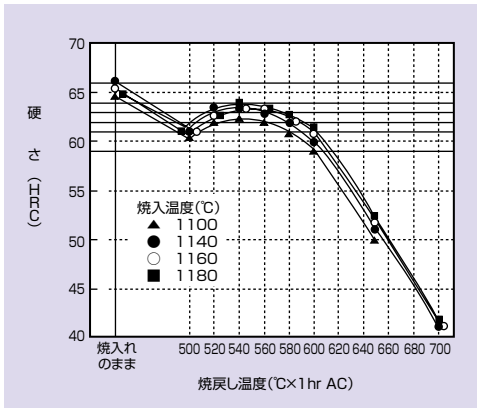
高靱性マトリックス系粉末ハイス(温間・冷間鍛造型用鋼)

特 長

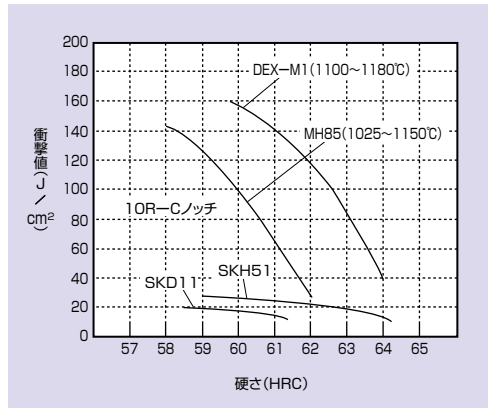
- 最高硬さ63HRCでの使用が可能。
- 組織が微細で均一に分布しているので靱性値、疲労強度が極めて高い。
- 被削性はSKD11対比1.7倍の工具寿命(エンドミル加工)

品質特性

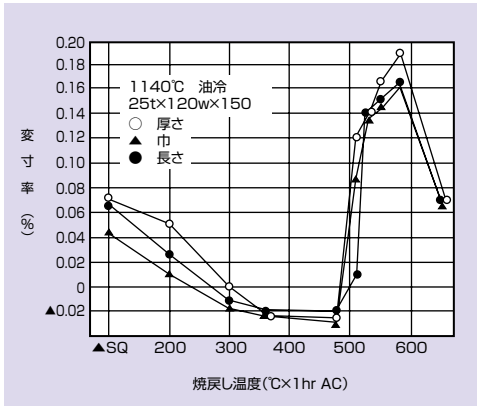
焼入焼戻し曲線



シャルピー衝撃値の比較



熱処理変寸率



被削性

- ◆ 被削材
 - ・DEX-M1 17HRC
 - ・SKD11 18HRC
- ◆ 切削試験条件
 - ・工具: エンドミル(EDS)φ10 OSG製
 - ・加工方式: 溝切削
 - ・回転数: 550rpm
 - ・送り速度: 52mm/min
 - ・切り込み: 10mm
 - ・切削油: UH-75
- ◆ 判定
 - ・外周刃損耗幅0.4mm

DEX-M1	1701 (167%)
SKD11	1016 (100%)

0 1000 2000 切削距離(mm)

比重(g/cm³) 8.00

焼なまし硬さ ≤285HB

熱膨張係数 20~500℃
×10⁻⁶/K 12.2