

## SKD61改快削型プラスチック金型・ダイカスト金型用鋼

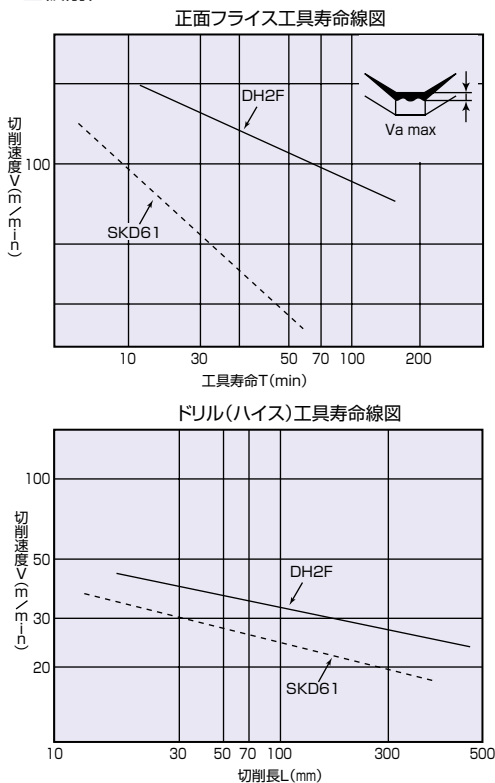
### 特 長

- 熱処理が不要なので、変形を嫌う複雑、精密な型や部品の製作に適します。
- 被削性が優れているので、38~42HRCの状態での切削や型彫が容易にできます。
- 金型製作日数の短縮、コストの低減が計れます。
- 耐ヒートチェック性、耐溶損性は良好です。
- 表面処理を施せば、耐摩耗性、耐食性が一層向上します。

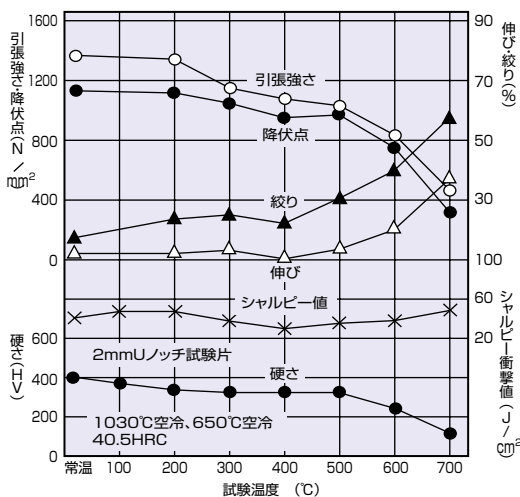
### 品 質 特 性

● 被削性が非常に優れており生産性が向上します。

#### ■ 被削性



#### ■ 機械的性質



#### 切削条件

	工具材種	工具形状	切削油材	送り	切込み	切削速度 (m/min)	試験片 (mm)	かたさ (HRC)	寿命基準
フライス工具	M20	NP-100R	なし	0.075mm/刃	1.5mm	66 ~ 165	80°×50×200	40	V <sub>a</sub> max=0.3mm
ドリル工具	SKH51	φ10, チーパー ジャンクタイプ φ=11.8	なし	0.1mm/rev	穴深さ30mm	20 ~ 40	80°×50×200	40	工具溶損

比重(g/cm<sup>3</sup>) 7.78

熱伝導率 200℃  
W/m·K 25.5

納入硬さ 37~41HRC

熱膨張係数 20~500℃  
×10<sup>-6</sup>/K 13.1