

溶接性に優れた新しいプラスチック金型用鋼

PX5をご指定の場合は最寄の営業所へお問合せ願います。

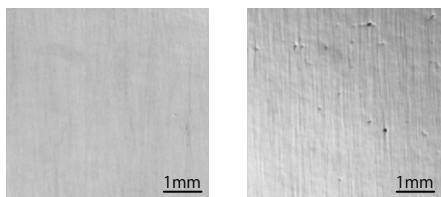
特 長

- 鏡面性・・・製造方法を改善することで、鏡面品質の安定化が図られております。
- 優れた加工性を有しております。30~33HRCタイプのなかでは最良級。
- 抜群の溶接部品質が期待されます。
- 良好な機械的性質を有し金型部品・設備部品にも適用できます。

品 質 特 性

■ 鏡面性

鏡面仕上げ#5000の微分干渉比較

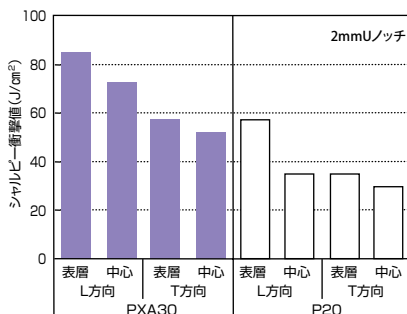
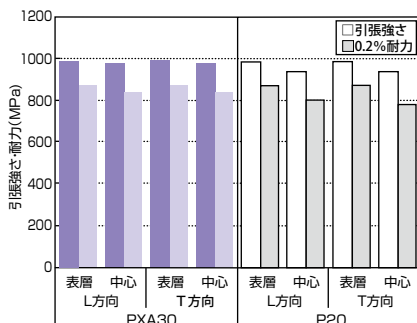


■ 被削性

	材 質	コーティング	PXA30	P20改良鋼
ドリル	超硬	あり	◎	◎
		なし	◎	◎
	ハイス 粉末ハイス	あり	◎	◎
		なし	○	◎
エンドミル	超硬	あり	◎	◎
		なし	◎	◎

P20の被削性を基準:優◎、良○

■ 機械的性質

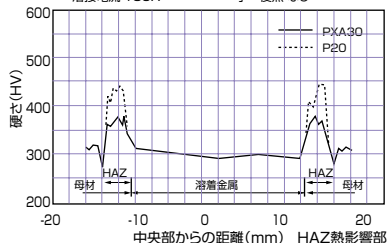


■ 鏡面性

溶接条件

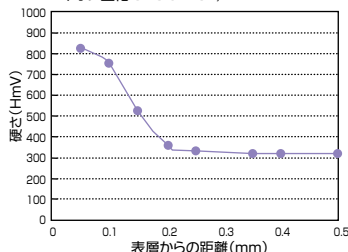
・溶接方法:TIG
・溶 接 棒:PX5W, φ2.4
・溶接電流:130A

・ガス流量:100L/分
・母材肉厚:50mm
・予・後熱:なし



■ 窒化特性

イオン窒化:510℃x10h, N2:H2:Ar=1:4:1



品質特性

比重(g/cm³) 7.85

熱伝導率 300℃
W/m·K 34.5

納入硬さ 30~33HRC

熱膨張係数 20~300℃
×10⁻⁶/K 13.1