

**耐食プラスチック型用鋼** 33～37HRCのプリハードンタイプ(48HRCの焼入焼戻しタイプ)  
汎用・耐食プラスチック型用鋼

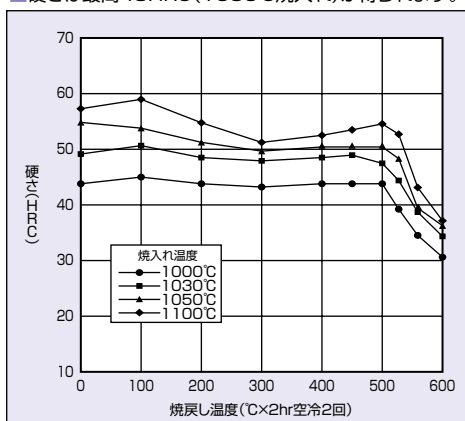
## G-STAR(GENERAL-STAR)の特長

- 優れた耐食性(マルテンサイト系ステンレス鋼)
- 優れた被削性:快削ステンレス鋼
- 納入硬さ33～37HRCでそのまま使用可能
- 焼入れ・焼戻しにより高硬化:48HRC(1030℃焼入れ)

## 品質特性

### (1) 焼入焼戻し曲線

硬さは最高48HRC(1030℃焼入れ)が得られます。



### (2) 耐食性

酸性性環境で特に良好。

材質	1% HCl, 24h室温	1% HNO <sub>3</sub> , 24h室温	蒸留水, 24h室温	塩水噴霧 48h
G-STAR	15.6 g/m <sup>2</sup> h	9.2 g/m <sup>2</sup> h	0 g/m <sup>2</sup> h	C
NAK55	—	18.2	0.01	D
PX5	—	16.2	0.01	D
S-STAR	17.3	1.7	0	B
市販品	59.7	8.4	0	C

塩水噴霧判定基準

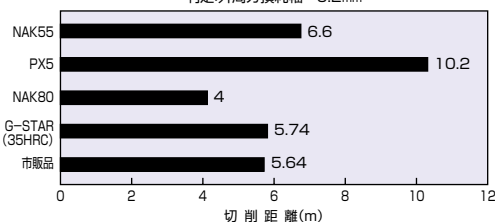
A:全く腐食されない B:少し腐食される C:かなり腐食される D:ひどく腐食される

## 加工性

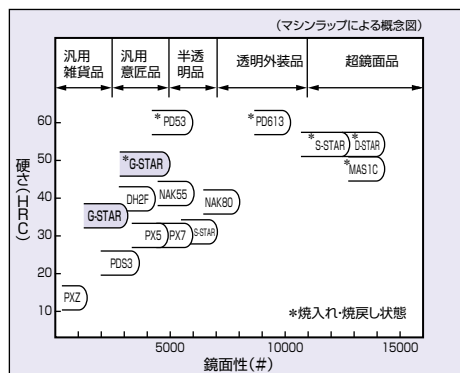
### (1) 被削性

■ NAK55の約8割の被削性

判定:外周刃損耗幅 0.2mm



## 鏡面性



工具	品名	呼び	切削方法	回転速度
エンドミル	EDS	φ10	溝	550min <sup>-1</sup> 17m/min

送り	切り込み	切削油	判定基準	機械
52mm/min 0.05mm/刃	5mm	UH-75 油性	外周刃損耗幅 0.2mm	MCV-520 縦形M/C

比重(g/cm<sup>3</sup>) 7.78

熱伝導率 500℃  
W/m·K 25.1

納入硬さ 33～37HRC

熱膨張係数 20～300℃  
×10<sup>-6</sup>/K 11.0