

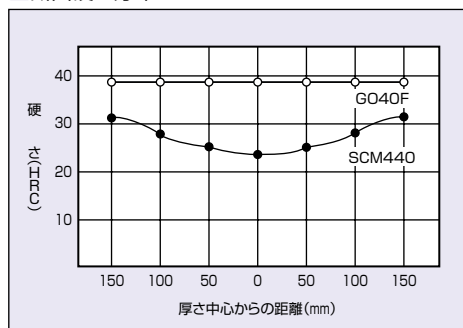
金型製作の工程短縮、コストダウンに役立つプリハードン・プレス金型用鋼

特 長

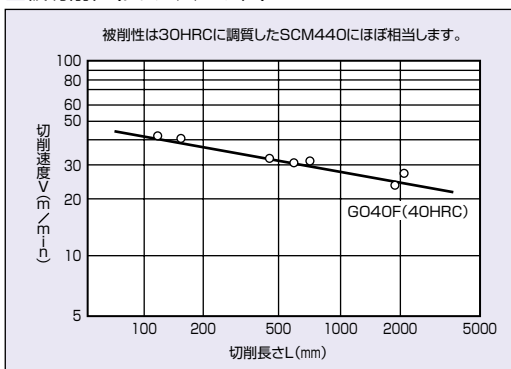
- 硬さ36~40HRCに調質してありますので、金型加工後の熱処理が不要です。
- 被削性が良好ですので、調質状態での切削加工が容易です。
- 残留応力の少ない特殊熱処理を施しているので、ワイヤ放電加工、切削加工時の加工歪が僅少です。
- S55Cに比べ高強度のため、高い金型精度が保持されます。
- 肉盛溶接による金型の改修・補修が可能です。

品質特性

■ 断面硬さ分布



■ 被切削性(ドリル穴あけ性)



■ 機械的性質

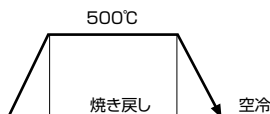
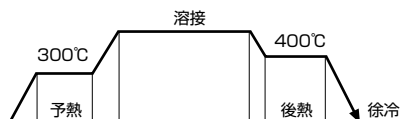
	硬さ(HRC)	引張り強さ(N/mm ²)	耐力0.2%(N/mm ²)	シャルピー衝撃値(2U.J/cm ²)
GO40F	40	1275	1079	39
SCM440	30	981	785	59
S55C	20	785	491	39

試験条件

工 具:SKH51
 工具形状:φ10mm(先端角118°、市販形状)
 切 削 油:なし
 送 り:0.10mm/rev
 止 り 穴:30mm

■ 溶接性

溶着部熱影響部の硬さ変動が少なく良好な溶接性を示します。
 なお、溶接棒としてMASIまたはDS350を用い、TIG溶接が適しております。



比重(g/cm³) 7.79

熱伝導率 300℃
W/m・K 41.8

熱膨張係数 20~300℃
×10⁻⁶/K 12.6

ヤング率
×10⁵N/mm² 2.06