

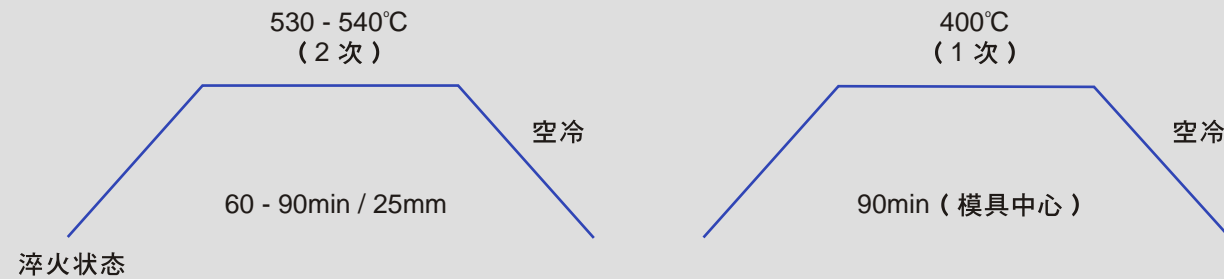
● 性能参数

比重 (g/cm ³)	7.87					
热膨胀系数 (×10 ⁻⁶ /°C)	-150°C	-200°C	-300°C	残留奥氏体 14%		
	13.0	13.5	14.2			
导热率 (cal/cm·sec·°C)	室温	100°C	200°C	300°C	400°C	500°C
	0.057	0.060	0.064	0.064	0.065	0.062
弹性模量	21,700 (kgf/mm ²)					
刚性模量	8,480 (kgf/mm ²)					
泊松比	0.28					

● 稳定化处理

SKD11, DC53 等冷作模具钢，由于性能所需实行高温回火时，随后容易产生微量时效变形。因此，用于高精度模具时，建议实行稳定化处理。

DC53 如经下列稳定化处理，可将时效变形降至极低。（如需更详细资料，请向代理店询问）



大同特殊鋼株式会社

東京总公司 千 108-8478 東京都港区港南 1 丁目 6-35 (大同品川BLDG.)
海外事业部输出部 电话: +81-3-5495-1270 传真: +81-3-5495-6738
第二输出室

广州事务所 广州市天河区天河北路 233 号中信广场 2005 室
电话: +86-20-3877-1632 传真: +86-20-3877-0894

上海事务所 上海市长宁区延安西路 2067 号仲盛金融中心大厦 1706 室
电话: +86-21-6295-2998 传真: +86-21-6295-1060

美国事务所 1111 Plaza Drive, Suite 740, Schaumburg, IL 60173 U.S.A.
电话: +1-847-517-7950 传真: +1-847-517-7951

泰国事务所 120 Moo 5, Wellgrow Industrial Estate, Bangna-Trad Rd., K.M.36,
Bangsamak, Bangpakong, Chachoengsao 24180 Thailand
电话: +66-0-3857-1317 传真: +66-0-3857-1313

● 注意

对本资料记载内容的误解或不当判断所导致的损害，恕不负其责。

本资料所记载信息今后更改时不特作预告，有关最新信息请向有关部门问讯。

本资料记载内容禁止擅自转载和复制。

代理店

DC53

高强韧性通用冷作模具钢

特 长

- 1 热处理硬度高於 SKD11
高温 (520-530°C) 回火后可达 62-63HRC 高硬度，在强度和耐磨性方面 DC53 超过SKD11。
- 2 韧性是 SKD11 的 2 倍
DC53 的韧性在冷作模具钢中较为突出，用 DC53 制造的工具很少出现裂纹和开裂，大大提高了使用寿命。
- 3 线切割加工后的残余应力较小
经高温回火减少了残余应力，线切割加工后的裂纹和变形得到抑制。
- 4 切削性和研磨性超过 SKD11
DC53 的切削性和研磨性优于 SKD11，使用 DC53 可增加工具模具寿命和减少加工工序。

用 途

- 1 精密冲压模
线切割加工的精密冲裁模及各种用途冲压模
- 2 难加工材料的塑性变形用工具
冷锻、深拉和搓丝用模
- 3 其他
高速冲裁冲头、不锈钢板冲头

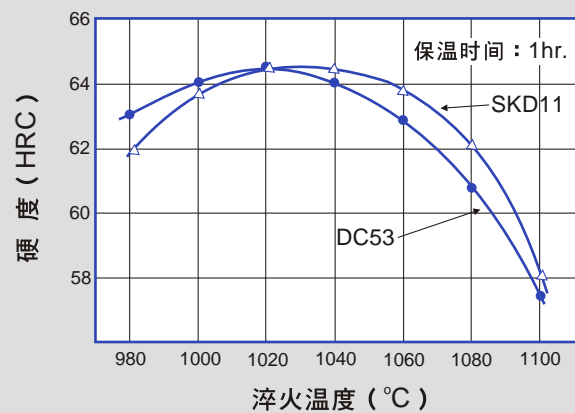
 **DAIDO STEEL**

热处理

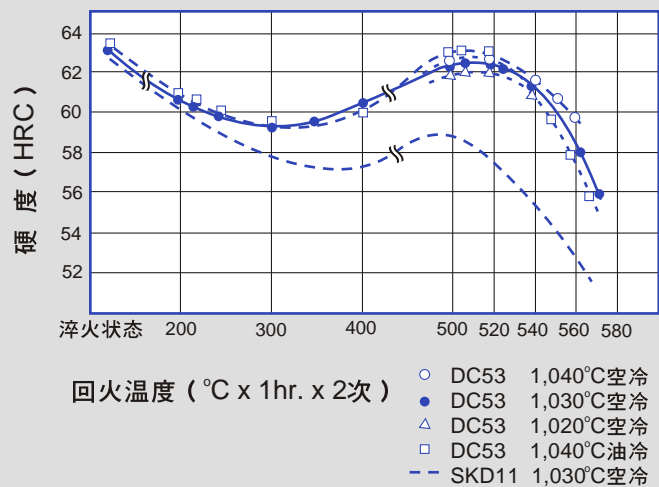


DC53是对SKD11进行改良的新型冷作模具钢，其技术规范载于日本工业标准 (JIS) G4404。它克服了SKD11高温回火硬度和韧性不足的弱点，将在通用及精密模具领域全面取代 SKD11。

● 淬火硬度曲线

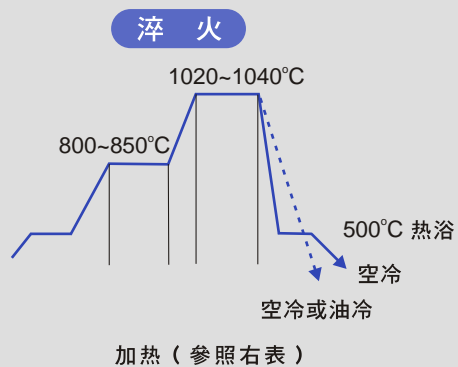


● 淬火回火硬度曲线



[标准热处理条件]

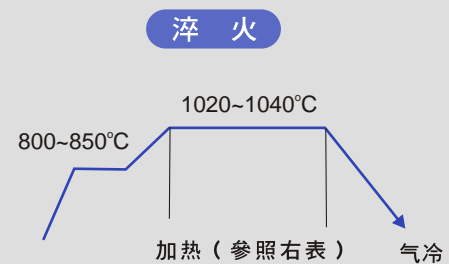
● 一般淬火



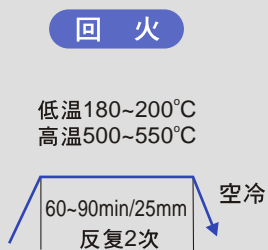
标准加热时间 (盐浴)	
直径、厚度(mm)	浸入时间 (min)
5	5-8
10	8-10
20	10-15
30	15-20
50	20-25
100	30-40



● 真空淬火



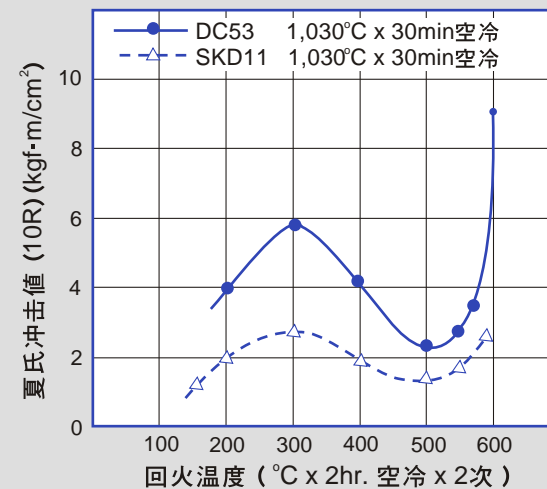
标准加热时间	
厚度(mm)	加热时间
100mm 以下	20-30min/25mm
大于100mm	10-20min/25mm



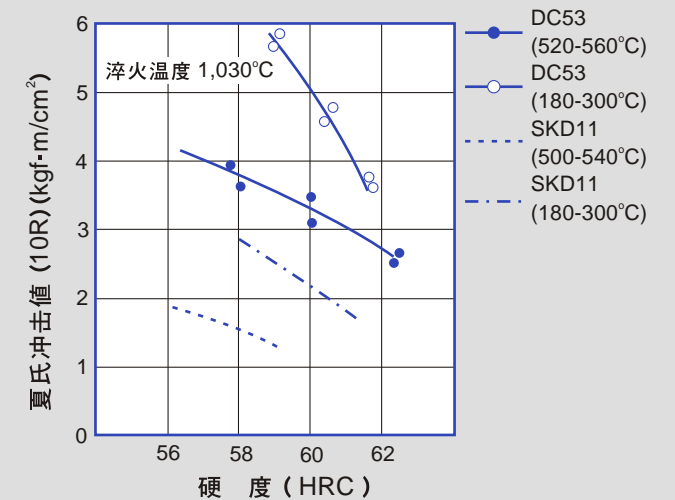
质量特性



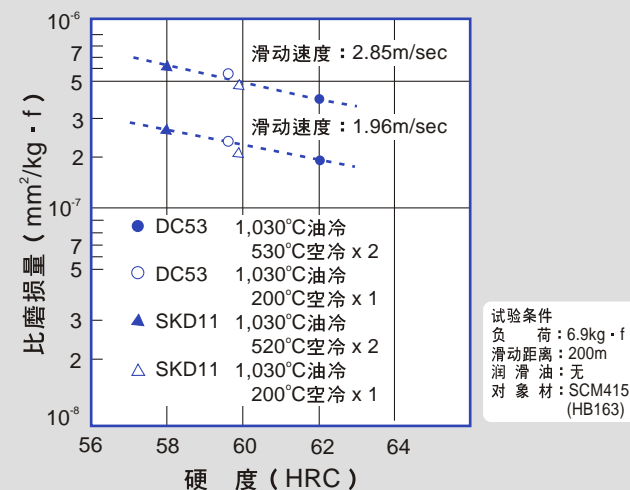
● 回火温度与冲击值的關係



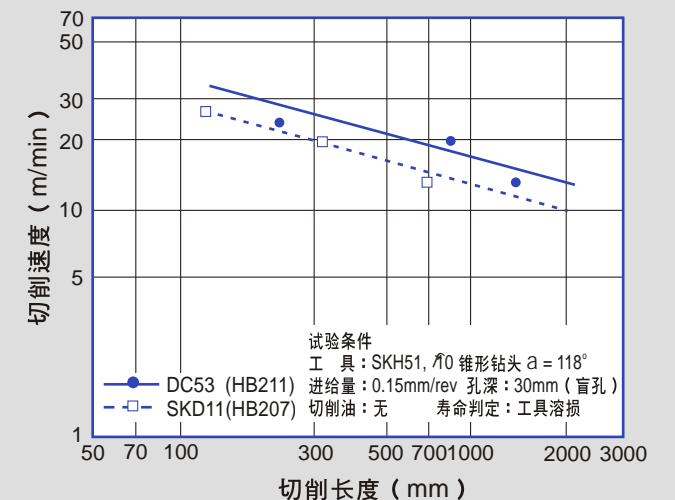
● 硬度与冲击的關係



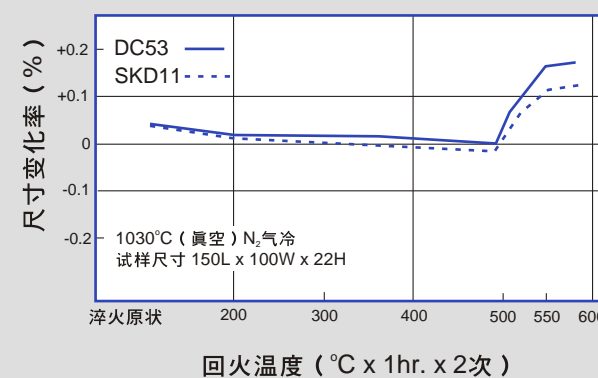
● 磨损试验 (大越式)



● 钻头工具寿命



● 热处理尺寸变化率 (压延方向)



● 回火温度与残留奥氏体的關係

