熱　伝　導　率

温度（℃）	25	500	600
W/m･K	26.4	26.0	26.4

熱膨張係数

20℃から各温度までの平均熱膨張係数（×10^{-6}/K）						
～100	～200	～300	～400	～500	～600	～700
8.6	10.1	11.4	12.2	12.8	13.3	13.6

お問い合わせ先

大同特殊鋼株式会社

東　京　〒108-8478　東京都港区港南1丁目6-35（大同品川ビル）　TEL.(03) 5495-1268　FAX.(03) 5495-6739
名古屋　〒461-8581　名古屋市東区東桜１丁目1-10（アーバンネット名古屋ビル）　TEL.(052) 308-5474　FAX.(052) 308-5982
大　阪　〒541-0043　大阪市中央区高麗橋４丁目1-1（興銀ビル）　TEL.(06) 6229-6536　FAX.(06)6202-8663
福　岡　〒810-0001　福岡市中央区天神１丁目13-2（興銀ビル）　TEL.(092) 771-4481　FAX.(092) 711-9384

www.daido.co.jp

DHAは大同特殊鋼株式会社の登録商標または商標です。

■ご注意とお願い
本資料に記載されているデータは当社試験による代表的な値であり、製品を使用された場合に得られる特性を保証するものではありません。また、本資料記載の情報は今後、予告なしに変更される場合がありますので、最新の情報については、各担当部署にお問い合わせ下さい。
なお、本資料に記載された内容の無断転載や複製はご遠慮願います。

取扱店

№SC0088b　22.08.0,0（DDD）

大同の DHA™

熱処理歪が小さく靭性に優れる

熱　間　ダ　イ　ス　鋼

特　　長

①球状炭化物が細かく、均一に分布している。
②焼入性がよい。
③熱処理歪が少ない。
④熱衝撃と熱疲労に強い。
⑤溶融金属による溶損に対する抵抗が大きい。

用途例と適正使用硬さ

用　　途	使用かたさ	用　　途	使用かたさ
Al,Zn,Mgダイカスト用金型	41～48HRC	熱間シャーブレード	35～45HRC
同上金型付属部品 （プランジャースリーブ、チップなど）	45～50HRC	熱間プレス用金型	42～50HRC
熱間押出用ダイス	41～48HRC	その他熱間工具一般	——

化　学　成　分

大同記号	相当JIS記号	化学成分（%）									
		C	Si	Mn	P	S	Cu	NI	Cr	Mo	V
DHA	——	0.39	1.1	0.4	≦0.030	≦0.030	≦0.25	≦0.25	5.0	1.2	0.6

熱　処　理　条　件

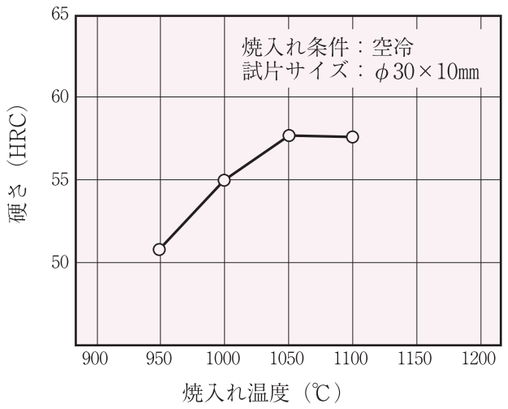
再鍛造温度（℃）	熱処理条件（℃）			硬　さ		変　態　点（℃）		
	焼なまし	焼入れ	焼戻し	焼なまし（HBW）	焼入焼戻し（HRC）	Ac	Ar	Ms
900～1100	820～870 徐冷	1000～1050 空冷	550～650 空冷	≦223	≦53	855～895	——	280 （オーステナイト化 1030）

DAIDO STEEL

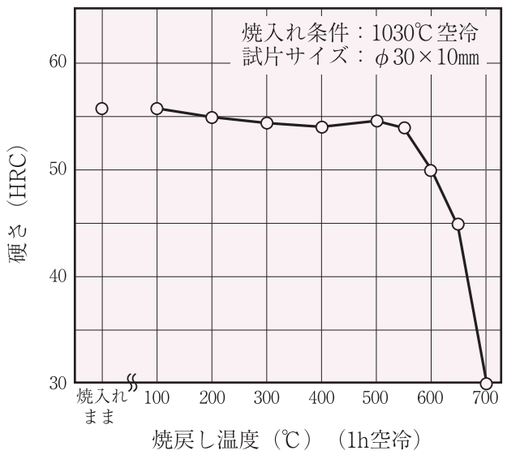
材　料　特　性

素材寸法：φ35

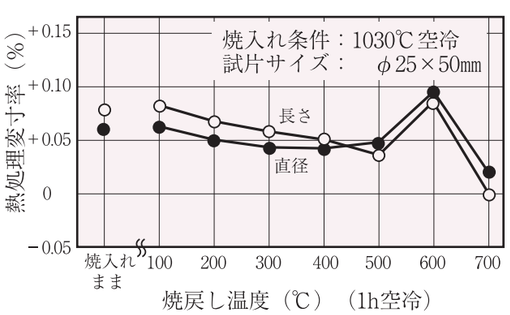
焼入れ硬さ



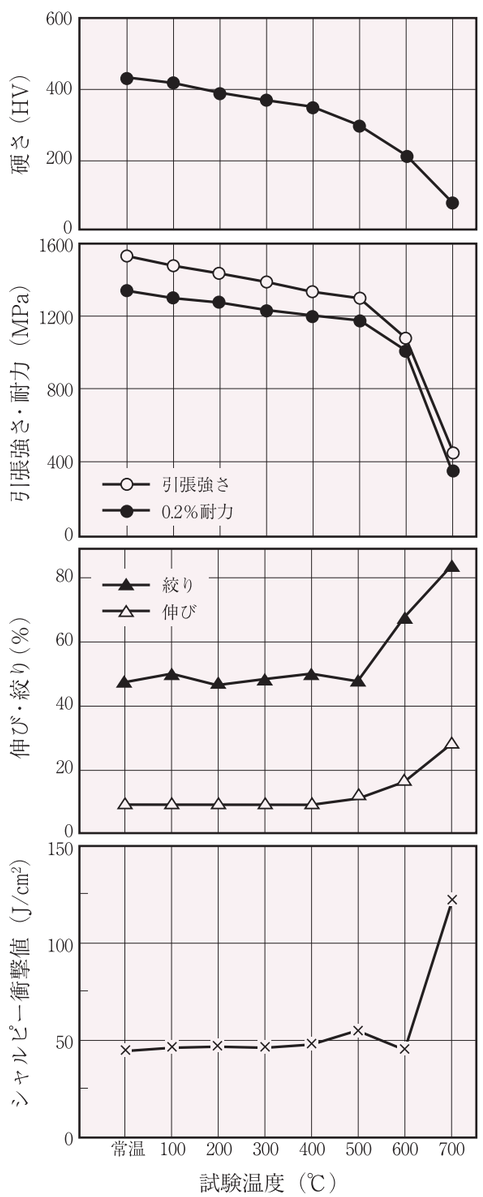
焼入焼戻し硬さ



熱処理変寸



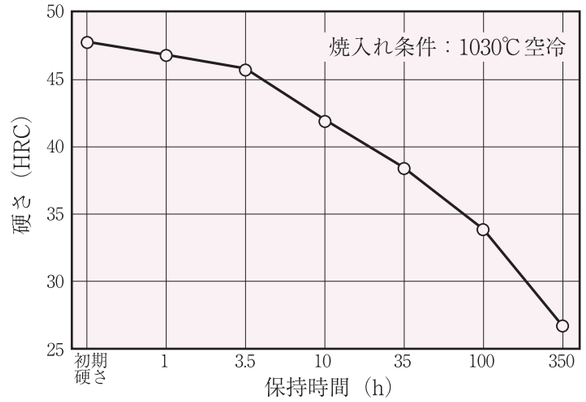
常温および高温の機械的性質



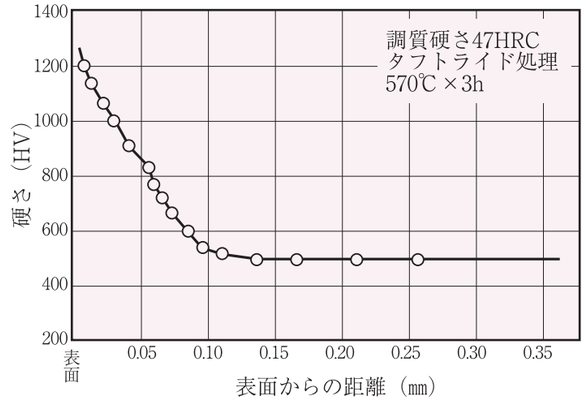
焼入れ条件：1030℃空冷
焼戻し条件：引張：625℃空冷,46.0HRC
　　衝撃：635℃空冷,44.5HRC

試片サイズ
引張：φ8×90mm
衝撃：2mmUノッチ,L方向

高温（600℃）長時間の軟化抵抗

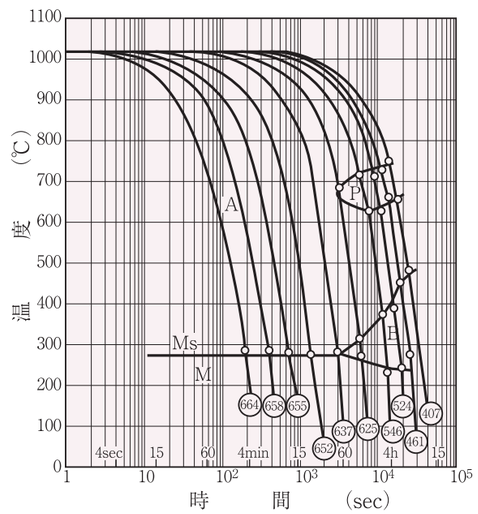


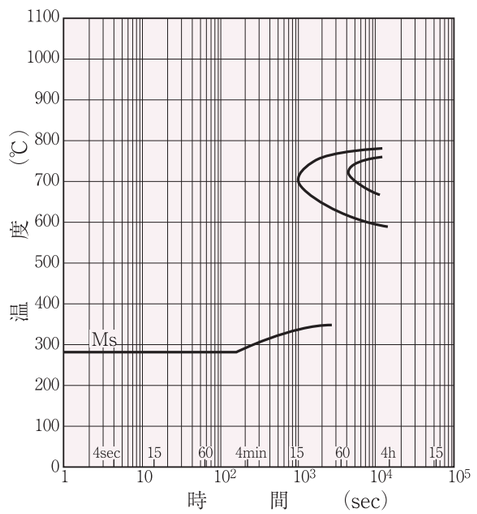
窒化特性（焼入焼戻し材にタフトライド処理した場合）



連続冷却変態曲線

C	Si	Mn	Cr	Mo	V		オーステナイト化
0.38	1.01	0.42	4.97	1.2	0.54		1030℃×10min



恒温変態曲線

C	Si	Mn	Cr	Mo	V		オーステナイト化
0.38	1.01	0.42	4.97	1.2	0.54		1030℃×10min