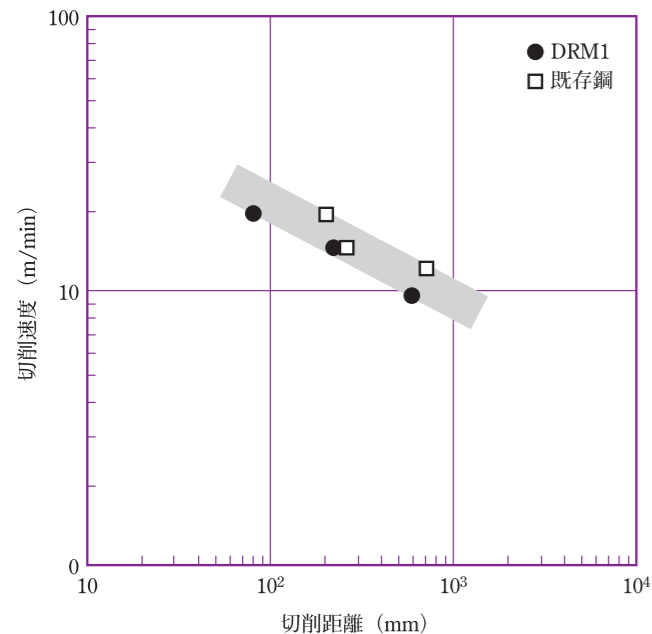


被削性



- 試験素材 焼なまし状態
- 使用工具 ハイストレートドリル (NACHI SD) φ5mm (コーティング無し)
- 切削条件 送り速度: 0.15mm/rev 穴深さ: 20mm 乾湿式: 乾式

物理特性

◆ 熱膨張係数

温度	20~100℃	20~200℃	20~300℃	20~400℃	20~500℃	20~600℃	20~700℃	20~800℃
×10 ⁻⁶ /K	11.2	11.4	11.7	11.9	12.2	12.4	12.7	12.3

◆ 熱伝導率

温度	25℃	200℃	300℃	400℃	500℃	600℃	700℃
W/m·K	22.4	26.3	27.3	28.6	28.4	29.1	28.8
[cal/cm·sec·°C]	[0.054]	[0.063]	[0.065]	[0.068]	[0.068]	[0.070]	[0.069]

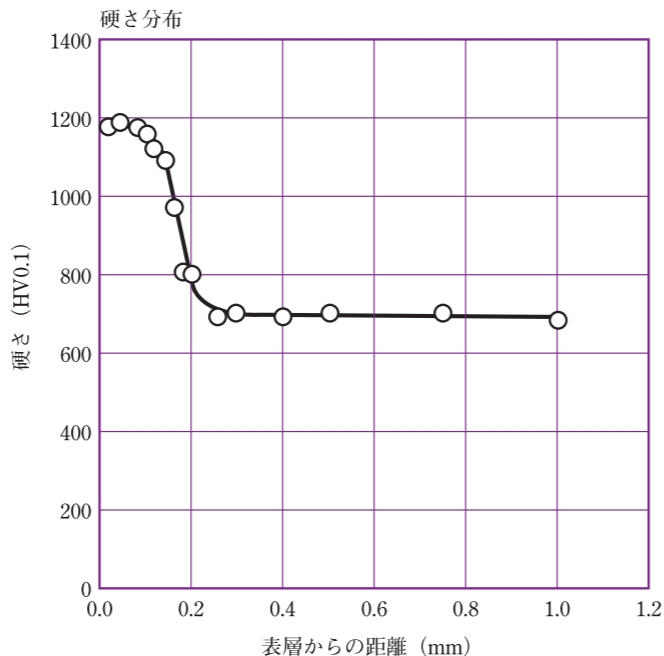
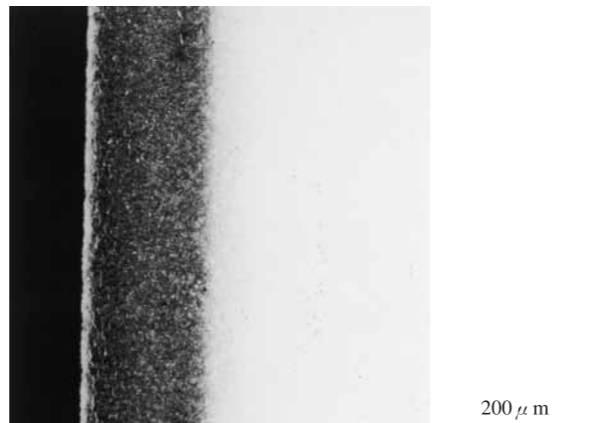
◆ 比熱

温度	25℃	200℃	300℃	400℃	500℃	600℃	700℃
J/kg·K	413	487	519	562	616	705	840
[cal/g·°C]	[0.099]	[0.116]	[0.124]	[0.134]	[0.147]	[0.168]	[0.201]

◆ ヤング率 210GPa
 (注) 試験片熱処理条件: 焼入れ1140℃ 油冷、焼戻し560℃ 空冷 2回で調整。

窒化特性

窒化状況
 窒化条件: PS処理 (大同DMソリューション(株)実施)



お問い合わせ先



工具鋼営業部

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)5495-6738
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

■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ください。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

大同の DRM1

熱間・温間鍛造型用鋼

高靱性マトリックス型ハイス

特長

熱間工具鋼では得られなかった高硬度と高靱性を実現したマトリックスハイスです。従来のマトリックスハイスに比べ靱性が高く、各種熱間・温間鍛造型に適しています。

- ① 最高硬さ58HRCでの使用が可能。
- ② 高硬度・高靱性で耐ヒートチェック性良好。
- ③ 熱間ダイス鋼並に組織が微細で、現用ハイスに比べ高い靱性を有する。
- ④ 軟化抵抗が高く、高温強度も良好。
- ⑤ 特殊溶解により、非金属介在物が少なく均質性に優れる。

主な用途

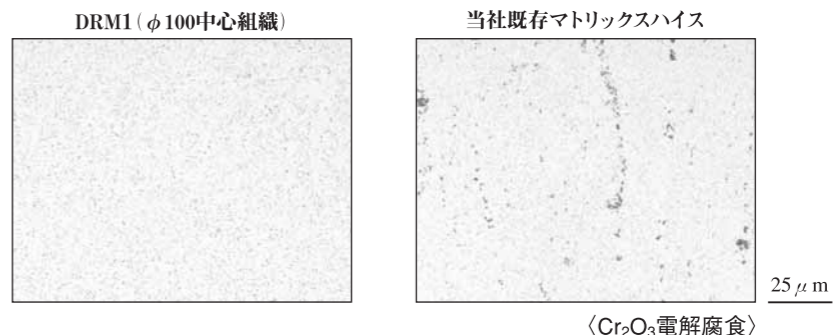
- ・ 熱間鍛造パンチ・ダイ
- ・ 温間鍛造パンチ・ダイ

熱処理条件

鍛造温度	熱処理条件 (℃)			硬さ	
	焼なまし	焼入れ	焼戻し	焼なまし	焼入れ焼戻し
再鍛温度はご相談下さい。	800~880 徐冷	1100~1140 油冷or熱浴or真空炉ガス冷	550~620 空冷≥2回	≤235HB	56~58HRC

組織 (焼なまし状態)

- DRM1は、粗大な炭化物が少なく、均一な組織になっています。



〈Cr₂O₃電解腐食〉

