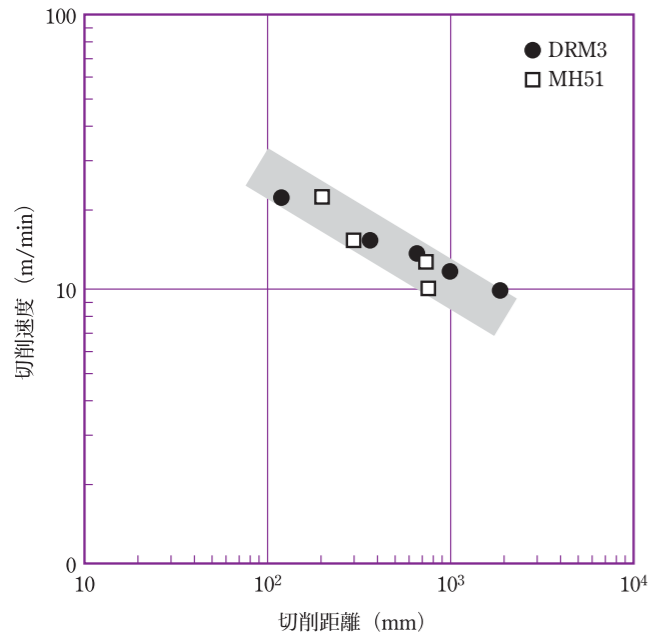


被削性



- 試験素材 焼なまし状態
- 使用工具 ・ハイスストレートドリル(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℃
×10 ⁻⁶ /K	11.1	11.5	11.9	12.2	12.4	12.7

◆熱伝導率

温度	25℃	200℃	300℃	400℃	500℃	600℃	700℃
W/m·K	18.0	21.5	23.1	24.2	24.4	25.2	26.0
[cal/cm·sec·℃]	[0.043]	[0.051]	[0.055]	[0.058]	[0.058]	[0.060]	[0.062]

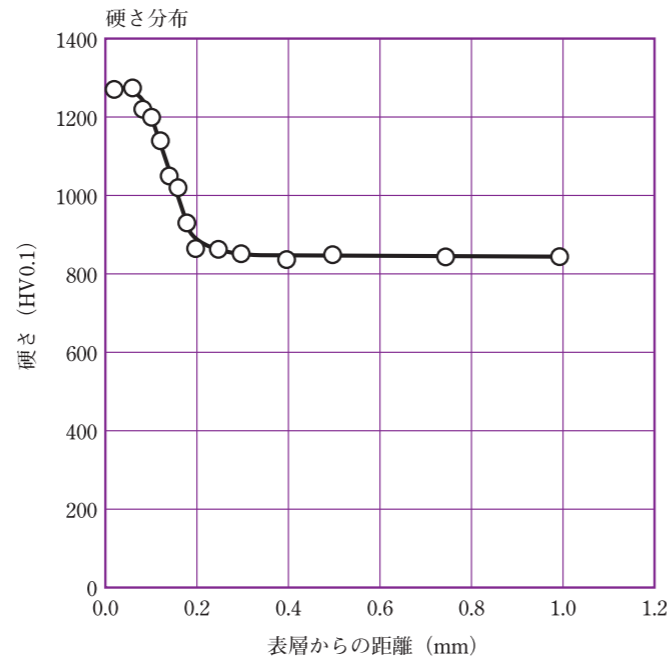
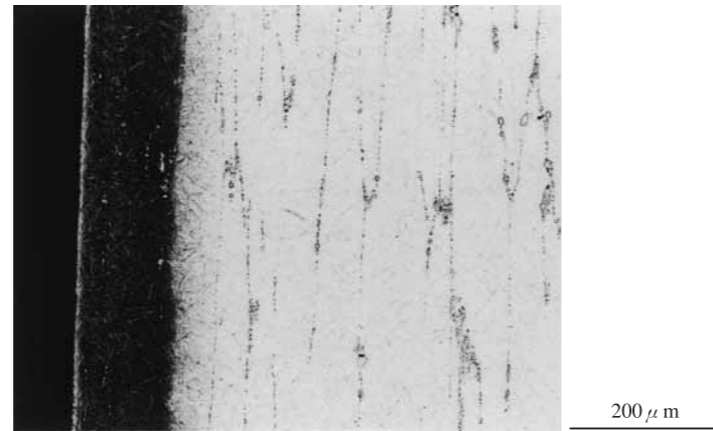
◆比熱

温度	25℃	200℃	300℃	400℃	500℃	600℃	700℃
J/kg·K	424	480	520	560	612	698	830
[cal/g·℃]	[0.101]	[0.115]	[0.124]	[0.134]	[0.146]	[0.167]	[0.198]

◆ヤング率 211GPa
(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)



大同の DRM3

冷間鍛造型用鋼

焼入性に優れた高強度・高靱性ハイス

特長

従来のMH88をバージョンアップし、高強度・高靱性で高精度製品の成形に適した真空焼入れ対応型のハイスです。各種冷間金型材に適しています。

- ①最高硬さ66HRCでの使用可能。
- ②炭化物が微細で、MH51(SKH51相当材)に比べ靱性値が高く、疲労特性良好。
- ③焼入性に優れ、太径材や真空熱処理炉での焼入れでも高性能維持。
- ④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

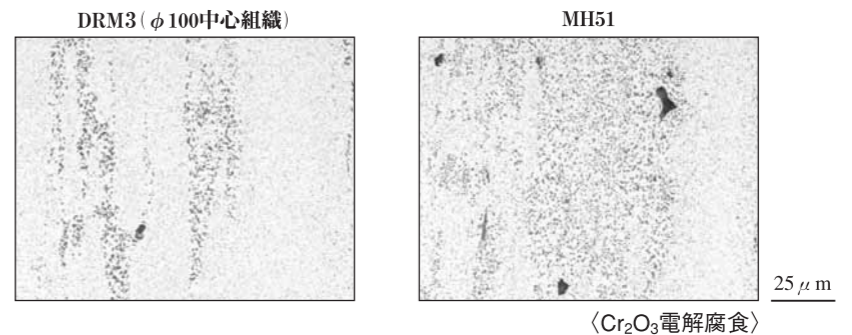
- ・冷間鍛造パンチ・ダイ
- ・冷間ワークロール、彫刻ロール
- ・真空焼入れする高速度工具鋼

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	標準 62~66HRC

組織(焼なまし状態)

- DRM3は、粗大な炭化物が少なく、均一に分布した組織になっています。



お問い合わせ先

大同特殊鋼株式会社

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