

溶接性に優れた新しいプラスチック金型用鋼

PX5をご指定の場合は最寄の営業所へお問合せ願います。

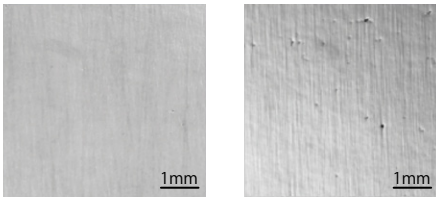
特 長

- 鏡面性・・・製造方法を改善することで、鏡面品質の安定化が図られております。
- 優れた加工性を有しております。30~33HRCタイプのなかでは最良級。
- 抜群の溶接部品質が期待されます。
- 良好な機械的性質を有し金型部品・設備部品にも適用できます。

品質特性

■ 鏡面性

鏡面仕上げ#5000の微分干涉比較

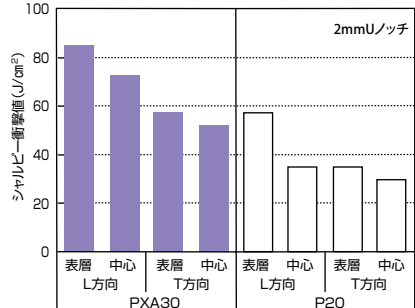
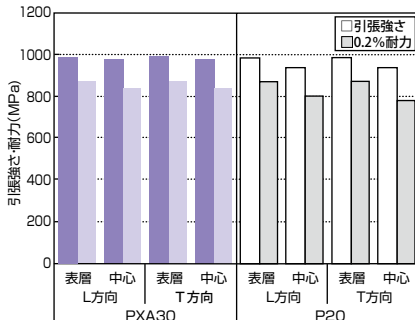


■ 被削性

	材 質	コーティング	PXA30	P20改良鋼
ドリル	超硬	あり	◎	◎
		なし	◎	◎
	ハイス	あり	◎	◎
		粉末ハイス	なし	○
エンドミル	超硬	あり	◎	◎
		なし	◎	◎

P20の被削性を基準・優◎、良○

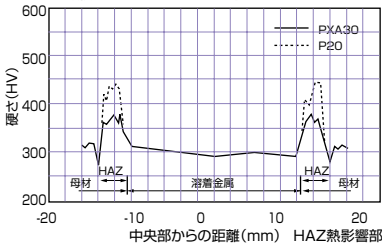
■ 機械的性質



■ 鏡面性

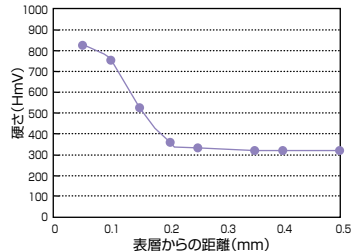
溶接条件

溶接方法:TIG
 溶接棒:PX5W,φ2.4
 溶接電流:130A
 ガス流量:100L/分
 母材肉厚:50mm
 予・後熱なし



■ 窒化特性

イオン窒化:510°Cx10h,N2:H2:Ar=1:4:1



比重(g/cm³) 7.85

熱伝導率 300°C
 W/m·K 34.5

納入硬さ 30~33HRC

熱膨張係数 20~300°C
 ×10⁻⁶/K 13.1