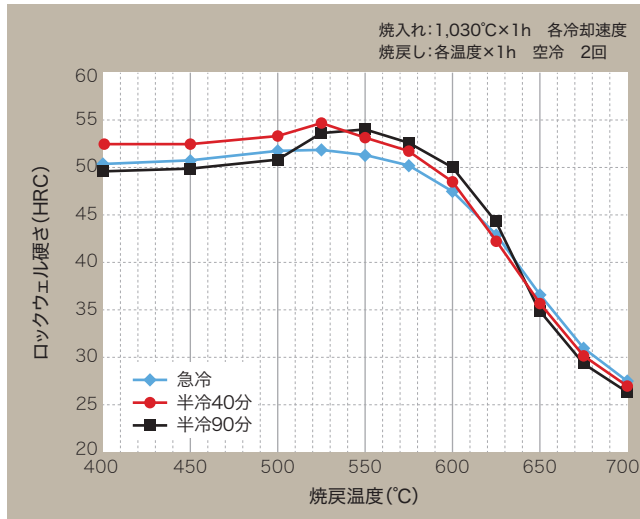


次世代汎用熱間加工用金型材

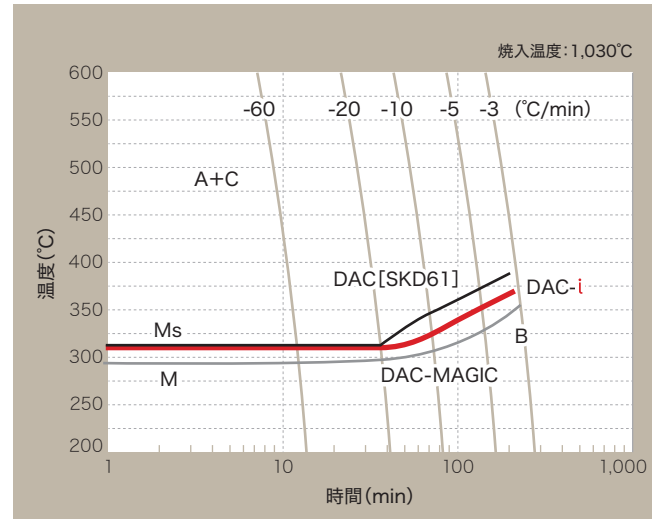
DAC-iTM

熱処理特性と標準熱処理条件

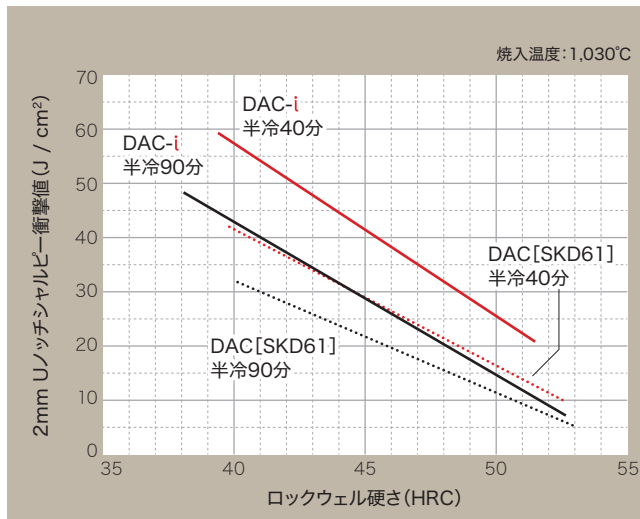
焼戻硬さ曲線



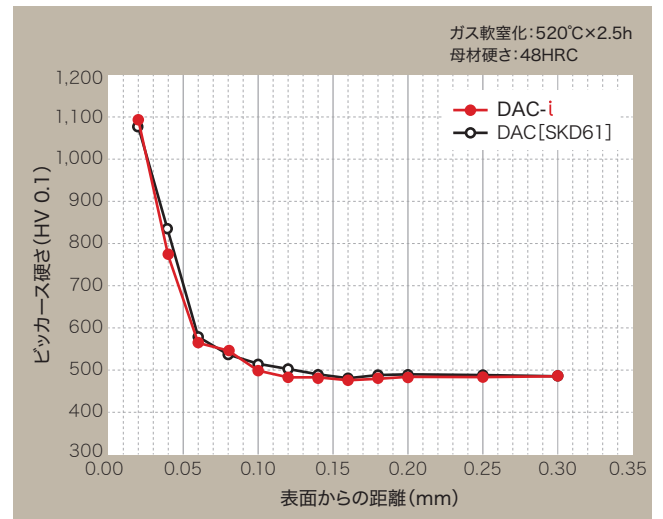
連続冷却変態線図



焼入冷却速度と靱性



窒化特性



半冷時間

焼入温度から (焼入温度+室温) / 2の温度までの冷却に要する時間



ガス軟窒化処理後の表層の断面マイクロ写真

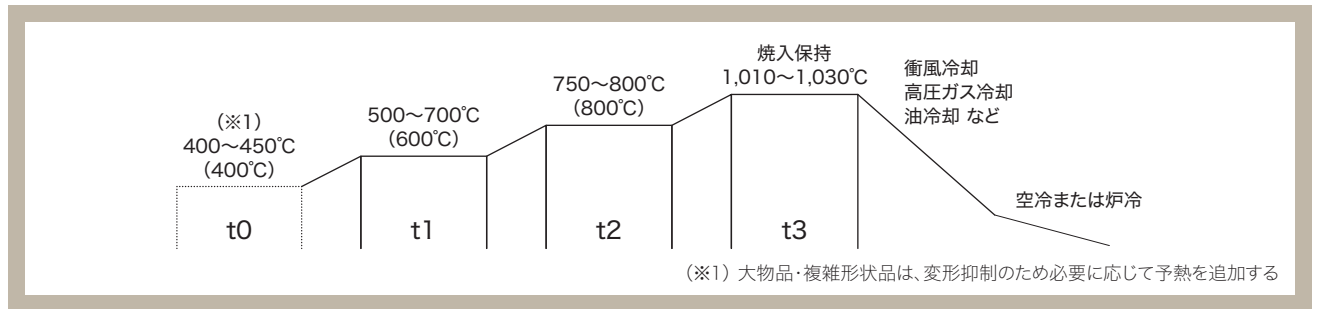
標準熱処理条件

熱処理条件			硬さ	
焼なまし条件	焼入条件	焼戻条件	焼なまし	一般使用硬さ*
820~870°C 徐冷	1,010~1,030°C 空冷・ガス冷・油冷	550~640°C 空冷	≤217HB	中小物型 : 45~48HRC 大物型 : 43~46HRC

*硬さは用途・目的によってご調整ください

標準熱処理パターン

焼入れ

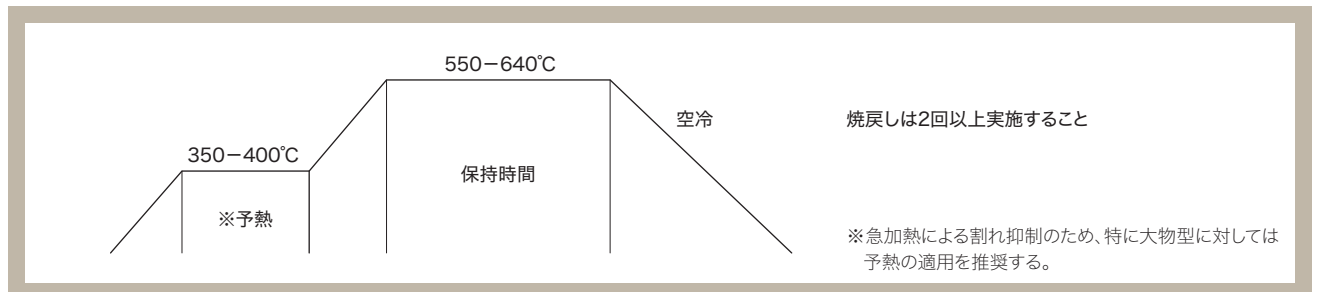


<焼入保持時間>

焼入保持時間は、表面最高温度と材料中心部温度の差が5°C以下となってから30分、または表面最高温度が設定温度に到達してから最大90分のいずれか早い方を目安として選定する。被処理品の厚さにおける標準的な焼入保持時間(t3)を下表に示す。

厚さ [mm]	≤15	25	50	75	100	125	150	200	300
保持時間 (t3) [min]	15	25	40	50	60	65	70	80	100

焼戻し



<焼戻保持時間>

焼戻保持時間は、厚さ25mmあたり1hを目安として、処理品の厚さによって選定する。被処理品の厚さにおける標準的な焼戻保持時間を下表に示す。

厚さ [mm]	≤25	26-35	36-64	65-84	85-124	125-174	175-249	250-349	350-499
保持時間 [min]	60	90	120	180	240	300	360	420	480

販売元・営業窓口

日立金属株式会社

<https://www.hitachi-metals.co.jp/>

本社 〒108-8224 東京都港区港南一丁目2番70号(品川シーズンテラス)
金属材料事業本部 工具鋼・ロール統括部 工具鋼部

中日本支社 〒460-0003 愛知県名古屋市中区錦二丁目13番19号(瀧定ビル)
特殊鋼営業部

西日本支社 〒530-6112 大阪府大阪市北区中之島三丁目3番23号(中之島ダイビル)
特殊鋼営業部

製品に関するお問い合わせは、弊社ウェブサイトのお問い合わせ(工具鋼)をご利用ください。

YSSとヤスキハガネと(ISOtropy)とDAC、およびDAC-MAGICは日立金属(株)の登録商標です。

本カタログの記載内容は、2020年3月現在のものです。

本カタログの記載内容の無断転載を禁じます。



当資料に記載の特性値、写真、図表、順位、評価等は当社試験データによる代表的な値であり、製品の品質を保証するものではありません。本資料の記載内容は予告なく変更することがございます。