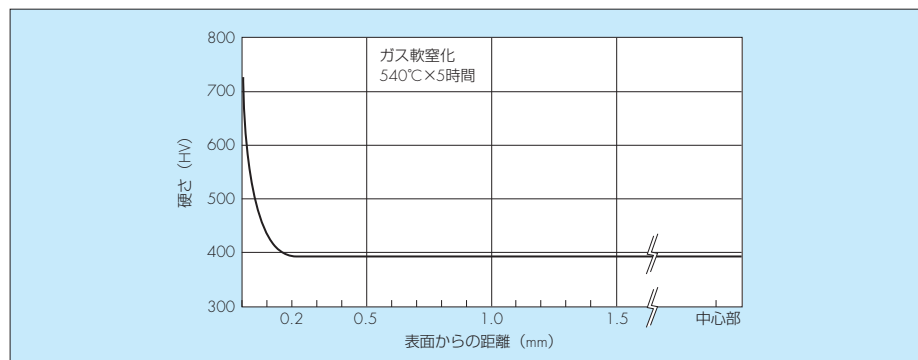


加工条件

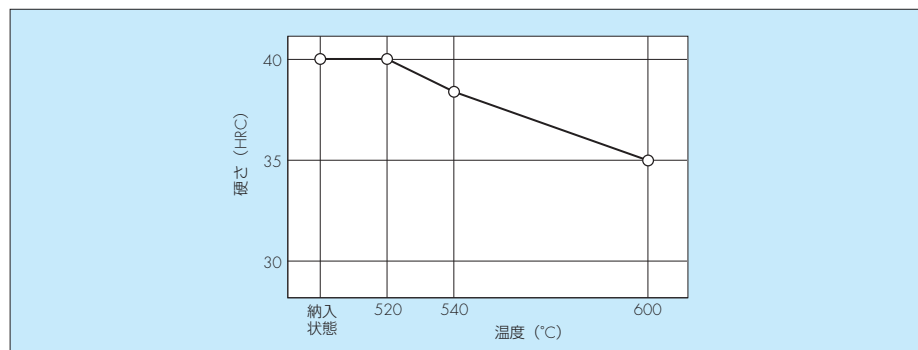
D: 工具径

加工	加工工程	工具材質	切削速度 m/min	送り mm/1刃	切込深さ mm
旋削加工	荒加工	超硬(コーティング)	40~60	0.7mm/rev	6~8
	仕上げ	超硬(コーティング)	40~60	0.7mm/rev	2~3
フライス加工	荒加工	超硬	80~90	≤0.12	≤3
		超硬(コーティング)	100~120	≤0.15	≤4
エンドミル加工	荒加工	超硬	30~35	≤0.12	0.25D(径方向) 2D(軸方向)
	仕上げ	粉末ハイス	20~25	≤0.10	0.2D(径方向) 2D(軸方向)
ドリル加工	—	Co系ハイス	12~15	0.05~0.2	—
タップ加工	—	高V系ハイス	5	—	—

窒化特性



再加熱特性



硬 さ 37~43HRC……………プリハードン

諸特性

熱膨張係数

熱膨張係数 ×10 ⁻⁶ /°C		
20~100°C	20~200°C	20~300°C
11.3	12.5	13.4

熱伝導率

熱伝導率 W/(m・°C) (cal/cm・sec・°C)			
20°C	100°C	200°C	300°C
38.9 (0.093)	39.3 (0.094)	41.9 (0.100)	42.7 (0.102)

縦弾性係数

縦弾性係数 N/mm ² (kgf/mm ²)
20°C
201,000 (20,500)

密度

密度 g/cm ³
20°C
7.80

比熱

比熱 J/(kg・°C)
20°C
481

機械的特性

採取方向	硬 さ HRC	0.2%耐力 N/mm ² (kgf/mm ²)	引張強さ N/mm ² (kgf/mm ²)	伸 び %	絞 り %	シャルピー衝撃値 J/cm ² (kgf・m/cm ²)
L	40	981 (100)	1,255 (128)	15	40	18 (1.8)
T	40	981 (100)	1,275 (130)	14	38	12 (1.2)

引張試験片: JIS4号
 衝撃試験片: 2mmUノッチ
 衝撃試験温度: 293K(20°C)