

特種冷加工用預硬模具鋼

大同“GO40F”

相當規格：專利品，JIS 及 AISI 等均尚無類似規格。

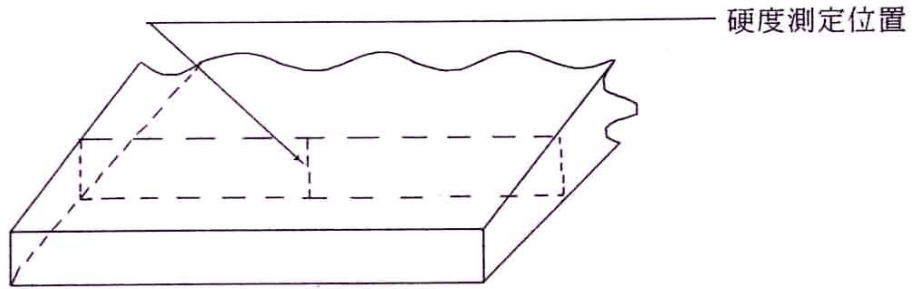
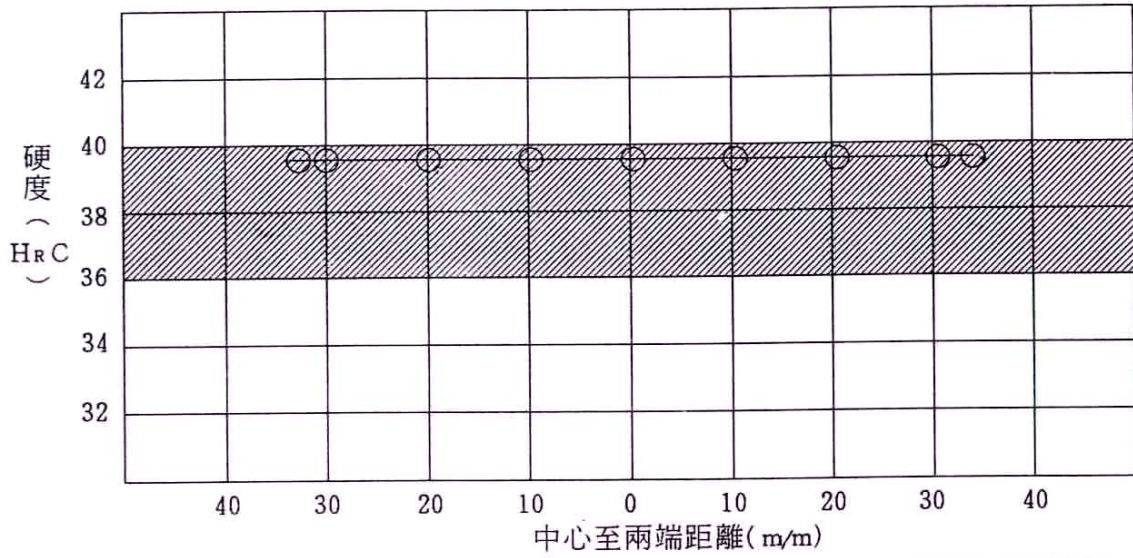
主要成份：

C	Si	Mn	Cr	Mo	S
0.25~0.35	適量	適量	2.00~3.00	0.30~0.50	適量

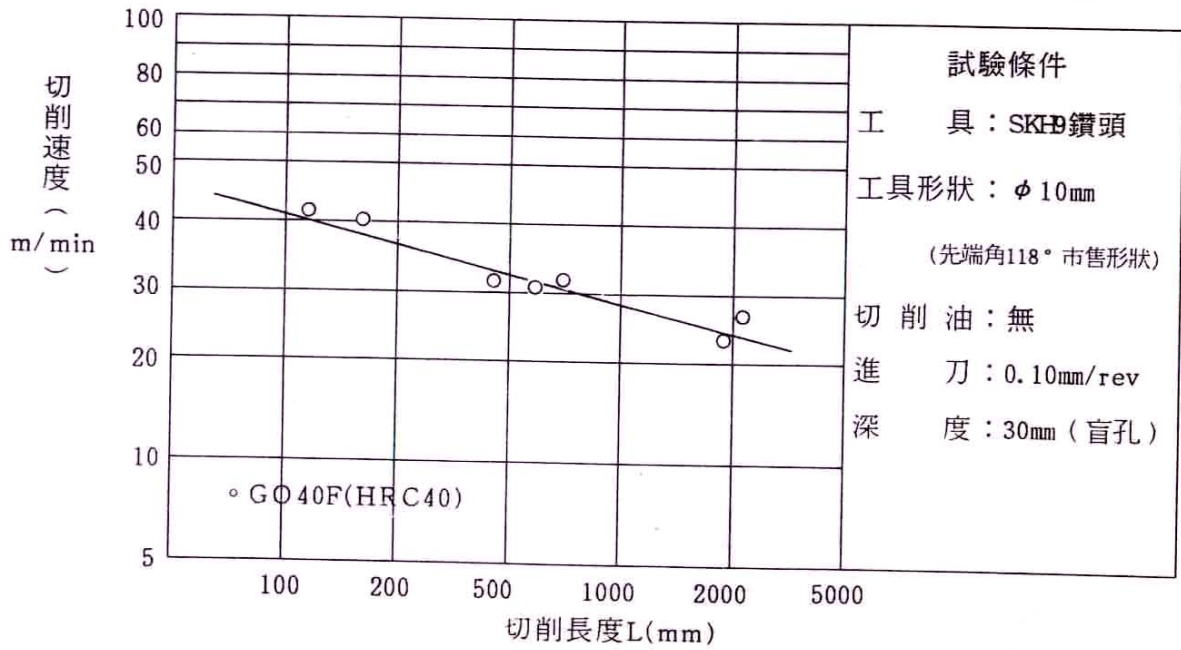
- 特 性：**
- (1)此鋼料因應放電加工及 NC 自動加工發展而成之特種預硬模具鋼。
 - (2)已預硬至HRC36~40，硬度分佈均勻，加工後可直接使用，不須作淬火—回火熱處理，故無淬裂或變形之慮。
 - (3)放電加工及被切削加工性良好，加工後變形量極少。
 - (4)經特殊熱處理，故殘留應力少，可保持模具精度，延長使用壽限。
 - (5)接性優良。

- 用 途：**
- (1)中、小量生產用之衝剪模。
 - (2)欲大量生產之衝剪模，可在衝剪刀部另鑲入其他較高硬度材料之鑲模，即可延長使用壽限。
 - (3)脫料板、下沖模板及後固定板等。
 - (4)要求壽限長之塑膠模。
 - (5)本公司印有單行本備索。

斷面硬度分佈：



被切削加工性：



機械性質：

	硬度 HRC	抗拉強度 kgf/mm ²	降伏強度(0.2%) kgf/mm ²	衝擊值 (2u : kgf - m/cm ²)
G040F	40	130	110	4

抗拉強度乃降伏強度，塑性變形量少，能使衝模保持高精度。

物理特性：

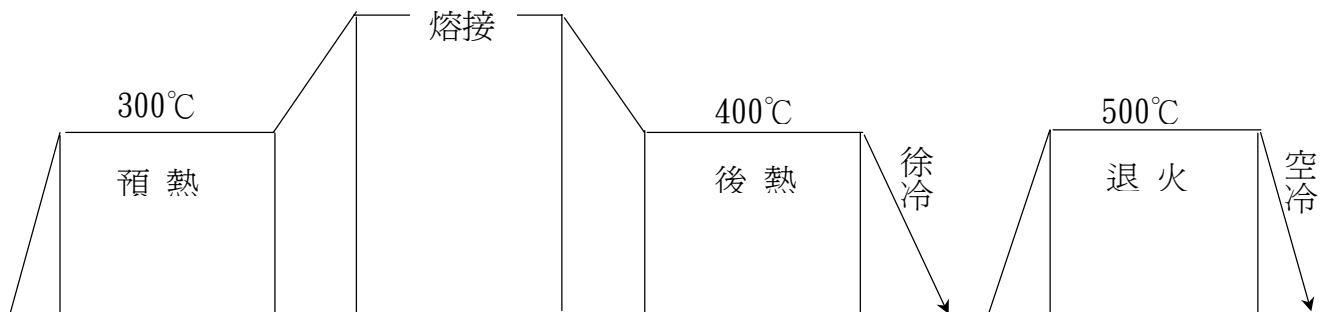
熱 膨 脹 係 數 ×10 ⁶ /°C		
30~100°C	30~200°C	30~300°C
11.6	12.2	12.6

熱 傳 導 率 (Cal/cm - sec - °C)			
20°C	100°C	200°C	300°C
0.113	0.108	0.103	0.010

熔接性：(1)熔接性良好

(2)焊條用 MAS1 或 PDS-5W 均可以 TIG 熔接。

(3)熔接流程圖。



備 註：G040F 不適用於需表面蝕花加工之塑膠模。