

M処理/S処理製品の特長

(表面処理別比較表)

材質	表面処理	耐摩耗硬度	耐熱温度	面粗度	曲げ・衝撃強さ
SKD61	M処理	焼入硬度 58~61HRC 表面硬度3200HV~	約500℃	0.8Rz	◎
SKH51	M処理	焼入硬度 61~64HRC 表面硬度3200HV~	約500℃	0.8Rz	○
SKD61	S処理	焼入硬度 58~61HRC 表面硬度3,500HV~	約1200℃	0.8Rz	◎
SKH51	S処理	焼入硬度 61~64HRC 表面硬度3,500HV~	約1200℃	0.8Rz	○
SKD11	Dコート処理	焼入硬度 58HRC~ 表面硬度 3,000HV~	約500℃	6.3Rz	△

(M処理製品の特長)

- ・通常の基準ピンであれば、磨き仕上げの為、Dコートに比べて、面粗度が低いのでスパッタが付き難い
- ・1ロットから製作が可能の為、内製図面にも対応可能
- ・材質、焼き入れ硬度指定、形状変更の提案が可能の為、製品の破損を最小限に抑える事が可能
- ・治具などでも磨き有り指定により、面粗度を上げ、ワークとの摩擦を極限可能

(S処理製品の特長)

- ・耐熱温度が1,200℃と優れており、スパッタ等による高熱の負担が掛かる工程でも表面処理が剥がれにくい
- ・1ロットから製作が可能の為、内製図面にも対応可能
- ・表面処理が不要な部位にマスクングが可能
- ・材質、焼き入れ硬度指定、形状変更の提案が可能の為、製品の破損を最小限に抑える事が可能
- ・治具などでも磨き有り指定により、面粗度を上げ、ワークとの摩擦を極限可能

*** 上記M処理・S処理製品は、通常の基準ピンは磨き有り仕様が標準、治具等磨き面積が大きな製品でも磨き仕上げをご指定頂ければ、施工可能です。**
治具等は磨きの指定のない場合、磨きは含まれません。