

M処理/S処理

材質・表面処理別比較表

材質	表面処理	硬度	耐熱温度	表面粗さRa(nm)
SKD11	M処理	焼入硬度 52~57HRC 表面硬度 3200HV~	約500℃	0.67a
DC53	S処理	焼入硬度 58~63HRC 表面硬度 3500HV~	約1200℃	0.8a
SKS3	硬質クロムメッキ	焼入硬度 50~55HRC 表面硬度 750HV~	約500℃	1.6a
S45C	なし	焼入硬度 45~50HRC	約500℃	3.2a
S45C	硬質クロムメッキ	焼入硬度 45~50HRC メッキ硬度 750HV~	約500℃	1.6a

(M処理製品の特長)

- 通常の硬質クロムメッキと比較しても、表面硬度が極めて硬く耐摩耗性に優れている。
- 表面の粗度も独自の磨きをかける事により、鏡面仕上げで、スパッタが付着しにくい。
- 一般的な表面処理TD処理の表面硬度は、2,000HV~に対し、弊社M処理の表面硬度は3,200HV~と非常に安定した表面硬度が得られる。
- 既存の商品の形状の改良を可能とし、折れにくい、割れにくい商品のご提案をさせていただきます。

(S処理製品の特長)

- 上記M処理と硬度・面粗度性能は同等でありながら耐熱温度が1,200℃と優れており、常に熱を持つ環境下においての使用に優れている
- 表面処理が不要な部位にマスキングが可能

※上記、M処理に関しては、標準スペックを記載しております。

お客様のご使用環境に合わせた仕様も製作可能です、是非ご相談下さい。