

金型用材料の特長

鋼 種	価 格	加工法	焼入性	焼入硬さ (HRC)	焼入寸法変化	備 考
SK	安	良	バラツキ大	57～60	材料方向に関係なく 膨張 変寸大	質量が大きい金型には 不適當 少量生産型用
SKS	安	良	バラツキ中	58～60	同 上	SK と SKD の中間
HMD ₁	中	良	バラツキ小	58～60	材料方向に関係なく 膨張 変寸変形は小	火炎焼入鋼 使いやすい材料
SKD ₁₁	中	不良	品質安定 バラツキ小	58～62	長さ方向に膨張 径と巾方向に収縮 変寸中	材料取りに注意 プレス金型の標準的 材料
SKH ₉	高	不良	同 上	58～62	材料方向に関係なく 膨張 変寸中	安定した性能が得られ る プレス金型に多用され る大量生産型用
HAP40	高	良	同 上	64～68	材料の方向性はない 変寸小	粉末ハイス鋼 耐摩耗性、じん性大 加工性は良いが高い
超硬	高	不良	—	66～78	—	耐摩耗性、じん性大 精密大量生産金型用