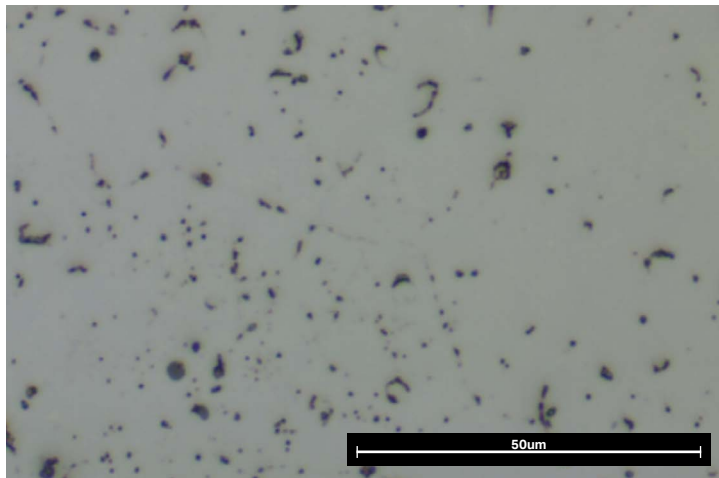
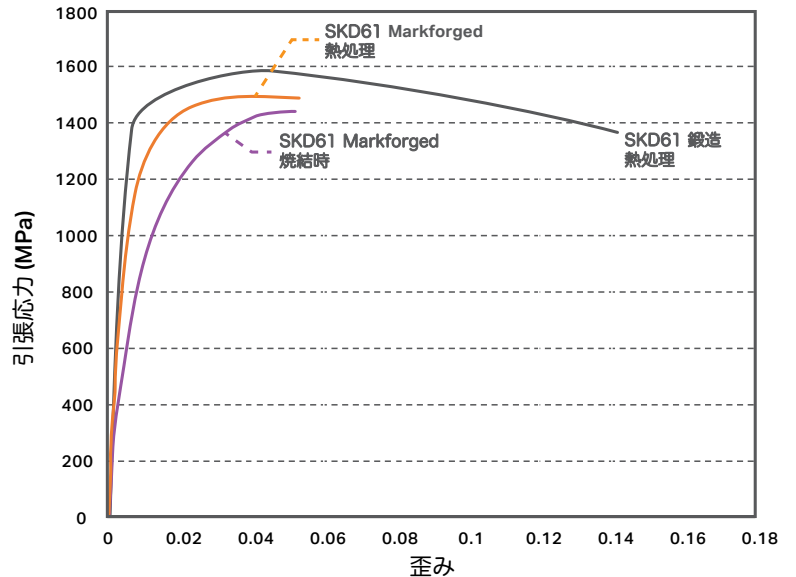


SKD61 (H13 Tool Steel)

Composition	Amount
クロム	4.7-5.5%
モリブデン	1.3-1.7%
シリコン	0.8-1.2%
バナジウム	0.8-1.2%
炭素	0.3-0.45%
マンガン	0.2-0.5%
リン	0.03% max
硫黄	0.03% max
鉄	bal



- **Markforged SKD61 焼結時**
 SKD61工具鋼はMetalXで造形され、Wash-1で脱脂、Sinter-1で焼結されました。左の微細構造画像はMetal Xシステムで造形したものです。
- **Markforged SKD61 熱処理**
 SKD61 工具鋼はMetalXシステムで造形され、1010°Cで空気焼入れ、600°Cでダブルテンパーされました。
- **鍛造 SKD61 熱処理**
 ASM Specialty Handbook の鍛造 SKD61 工具鋼標準-1010°Cで空気焼入れし、600°Cでダブルテンパー。

機械特性	規格	Markforged 焼結時	Markforged 熱処理	鍛造 熱処理*
最高引張強さ	ASTM E8	1420 MPa	1500 MPa	1580 MPa
0.2% 降伏強度	ASTM E8	800 MPa	1250 MPa	1360 MPa
引張破断伸度	ASTM E8	5%	5%	14%
硬度	ASTM E18	40 HRC	45 HRC	46 HRC
相対密度	—	≥ 94.5%	≥ 94.5%	100%

これらのデータは、焼結時および熱処理後のMarkforgedH13工具鋼の典型的な値を表しています。値は社内でテストされ、材料組成と「焼結時」のデータの両方が外部テストによって確認されました。これらの代表的なデータは、標準的な方法を使用してテスト、測定、または計算されており、予告なしに変更される場合があります。Markforgedは、明示または黙示を問わず、いかなる種類の保証も行いません。

*鍛造熱処理データは表にのみ含まれています。ASM Specialty Handbookのデータ：ツールマテリアル140ページ