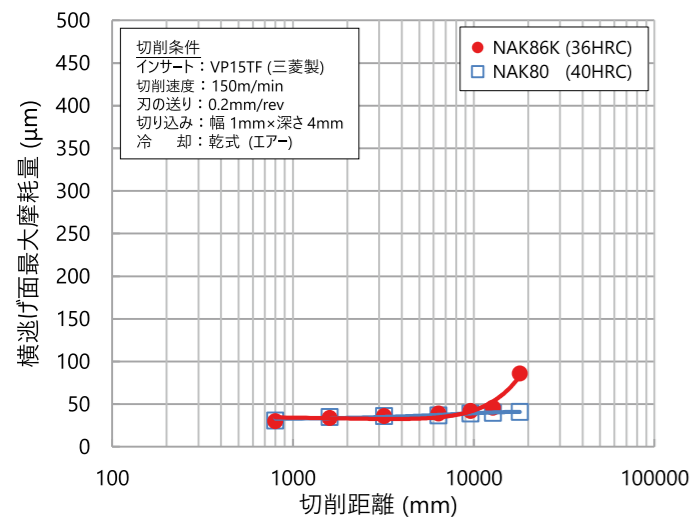
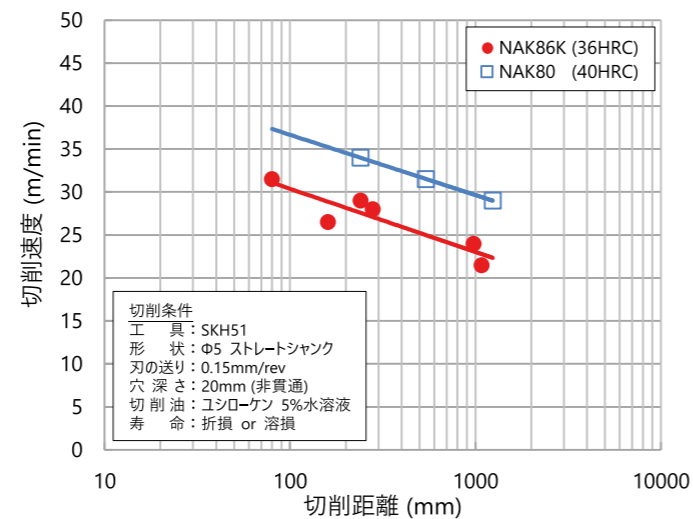


被 削 性

◆エンドミル工具寿命例



◆ドリル工具寿命例



肉盛溶接方法

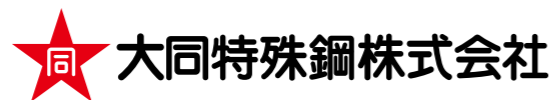
肉盛溶接をする場合は次の手順で実施して下さい。

- 金型の事前整備
 - ・油脂、ゴミ、スケール等の完全除去
 - ・割れ、表面処理層の完全除去
 - ・開先加工コーナー部 3R 以上
- 肉盛溶接棒
 - ・NAK86K
- 溶接
 - ・直流正極性、後退法
- 留意事項
 - ・予熱、後熱をバーナーで行う場合、割れ防止の点から全体加熱を推奨します。
 - ・肉盛溶接が少量の場合には予熱は必要ありませんが、多量に溶接する場合は予熱 (300~350°C) 後熱 (400~450°C) を推奨します。
 - ・後熱をしないと溶接時には問題が無くても、成形時に溶接時の応力により割れてしまう懸念がありますので、後熱の実施を推奨します。

【使用時の注意事項】

NAK86K は、NAK80 とは異なる特長を持つプラスチック金型用鋼です。本資料を確認の上、ご不明な点がございましたら、下記までお問い合わせ下さい。

お問い合わせ先



工具鋼営業部

東京	〒108-8478	東京都港区港南1丁目6-35 (大同品川ビル)	TEL.(03)5495-1268	FAX.(03)5495-6739
名古屋	〒461-8581	名古屋市東区東桜1丁目1-10 (アーバンネット名古屋ビル)	TEL.(052)308-5474	FAX.(052)308-5982
大阪	〒541-0043	大阪市中央区高麗橋4丁目1-1 (興銀ビル)	TEL.(06)6229-6536	FAX.(06)6202-8663
福岡	〒810-0001	福岡市中央区天神1丁目13-2 (興銀ビル)	TEL.(092)771-4481	FAX.(092)711-9384

www.daido.co.jp

取扱店

■ご注意とお願い

本資料に記載されているデータは当社試験による代表的な値であり、製品を使用された場合に得られる特性を保証するものではありません。また、本資料記載の情報は今後、予告なしに変更される場合がありますので、最新の情報については、各担当部署にお問い合わせ下さい。なお、本資料に記載された内容の無断転載や複製はご遠慮願います。

No.SC2026a 22.03.05(DDD)

大同のプラスチック金型用鋼シリーズ

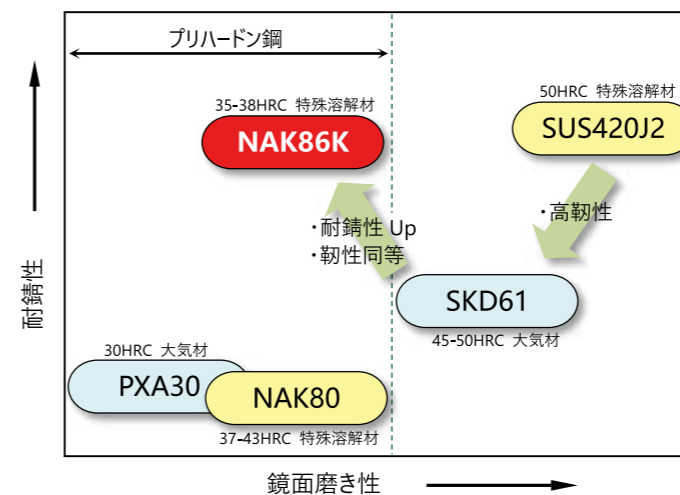
NAK86KTM

耐錆性・靱性に優れたプリハードンタイプのプラスチック金型用鋼

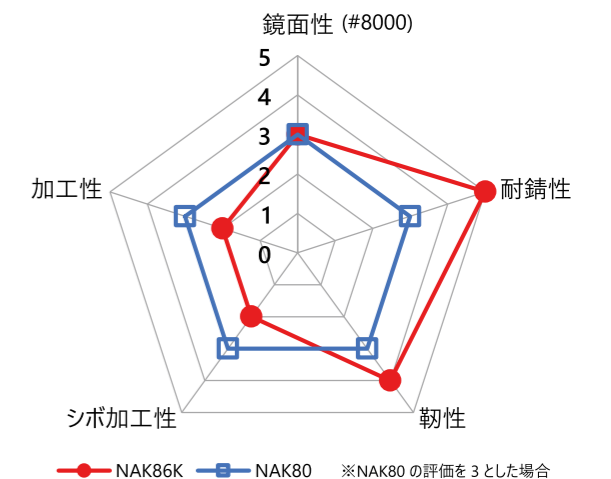
特 長

- ◆耐錆性の向上により、NAK80 製金型の防錆対策として有効です。
- ◆成形温度での靱性値が高いため、NAK80 や SUS420J2 製金型の割れ対策に有効です。
- ◆特殊溶解の適用により清浄度は良好で、NAK80 と同等の鏡面性を有しています。
- ◆プリハードン鋼 (35~38HRC) のため、熱処理せずに直彫り加工が可能です。

NAK86K の位置付け図



NAK86K と NAK80 の特長比較



<NAK80 と異なる点>

- ◇NAK80 より耐食性が向上しているため、シボ加工の条件等はシボ加工メーカーにご相談下さい。
- ◇焼入焼戻しタイプのため、粗加工時の取り代は NAK80 よりも大きくして下さい。

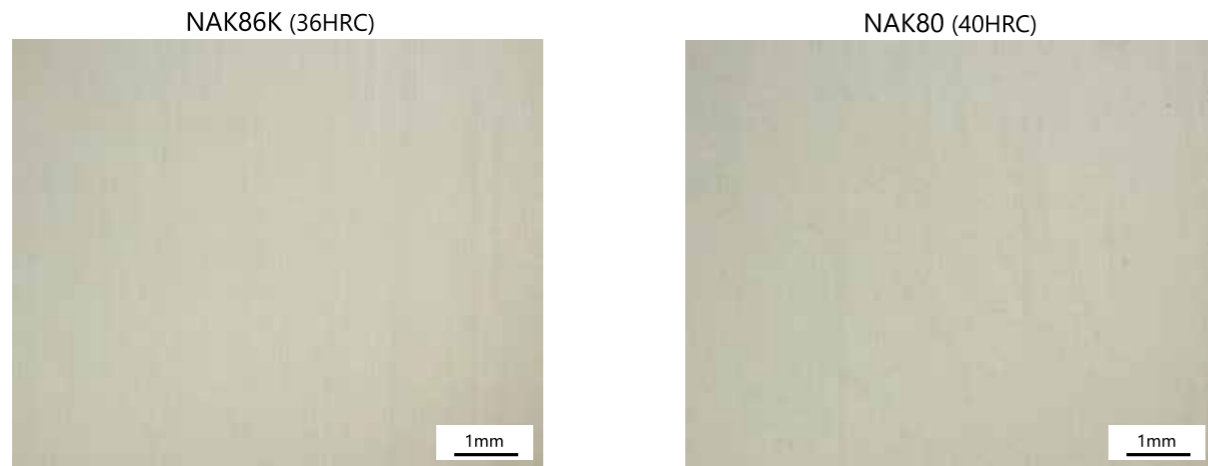
化 学 成 分

大同記号	納入状態 (硬さ)	化学成分 (%)						
		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	V
NAK86K	プリハードン (35-38HRC)	低炭素 8%Cr 鋼						

DAIDO STEEL

鏡 面 性 (#8000)

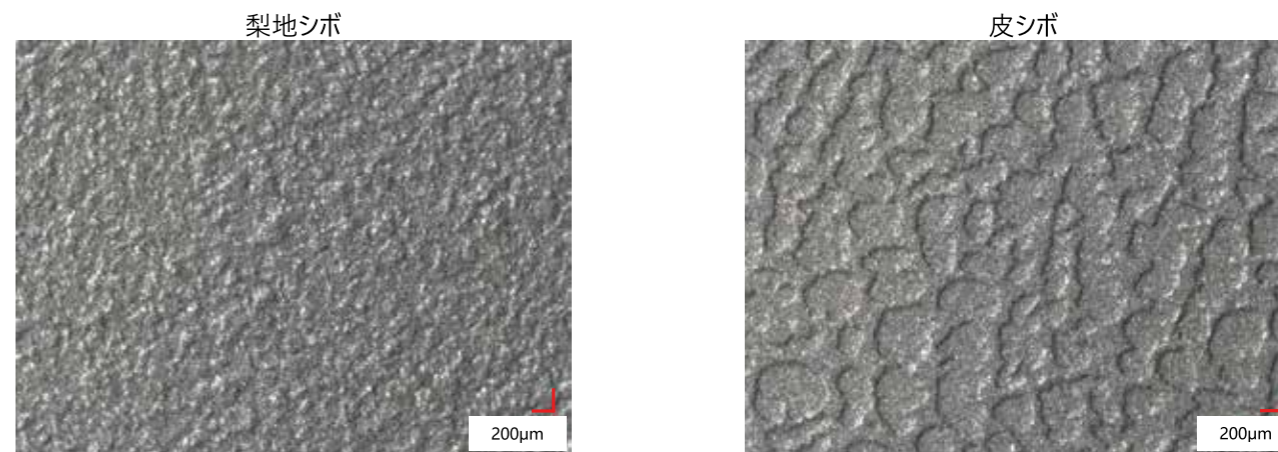
◆NAK86Kの鏡面性は、NAK80と同等です。



<研磨手順>
GC 砥石研磨 (#1500-#3000) → ペーパー研磨 (#1500-#2000-#2500) → ダイヤモンドペースト研磨 (#1800 [9μm] - #3000 [6μm] - #8000 [3μm])

シボ加工性

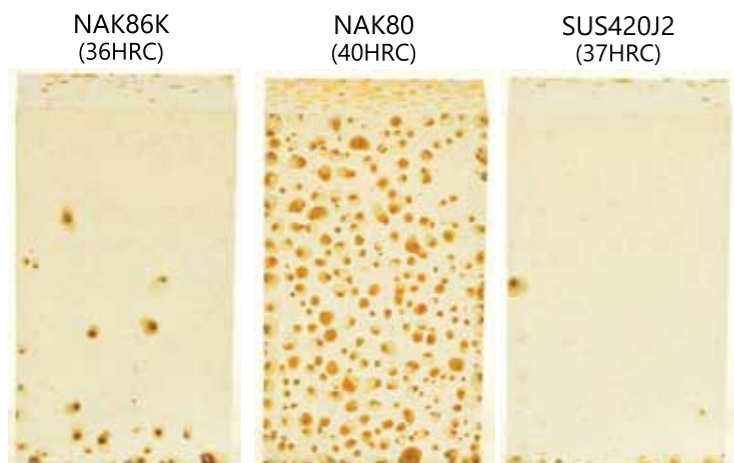
◆NAK86Kは、梨地シボや皮シボでNAK80と同等のシボ加工が可能です。
※NAK80より耐食性が向上しているため、加工条件等はシボ加工メーカーにご相談ください。



シボ加工処理：株式会社棚澤八光社

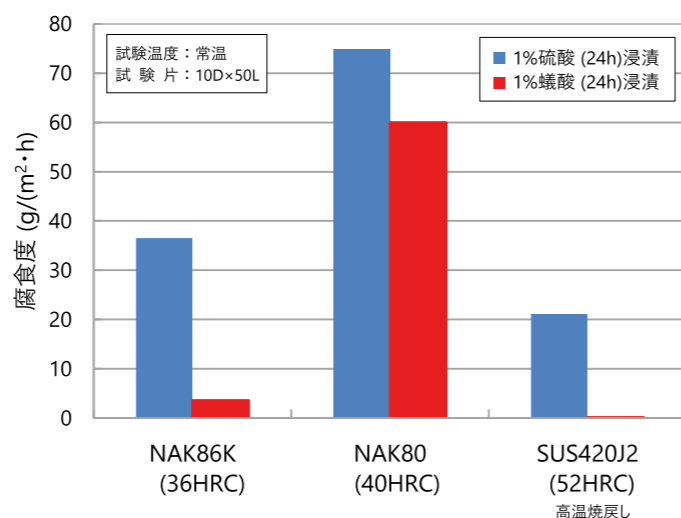
耐 錆 性

◆NAK86Kの耐錆性は、NAK80より良好です。



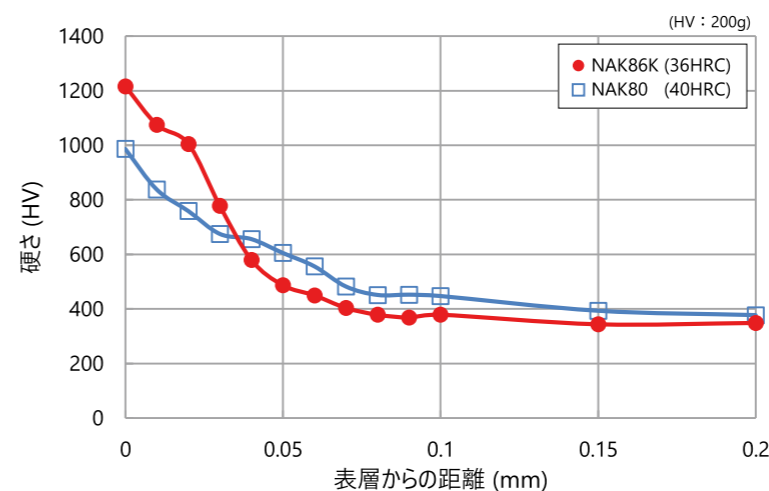
<湿潤試験条件> 温度 50°C・湿度 98%・時間 48h

耐 食 性

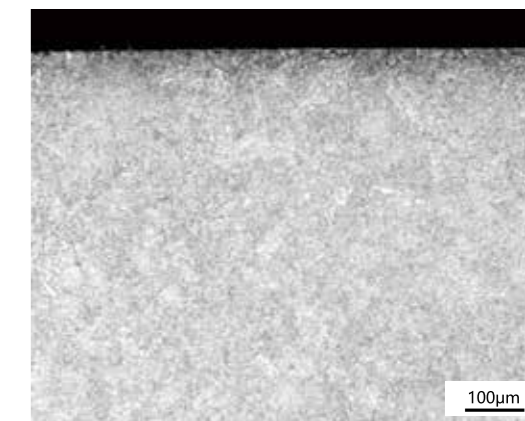


窒 化 特 性

◆NAK86Kは窒化処理が可能です。 ※窒化を施す場合は、母材の硬さ低下を抑制するため500°C以下で実施して下さい。



NAK86K



窒化処理：リヒト精光株式会社 エジソンハード処理 (プラ型仕様)

機 械 的 性 質

◆ 靱 性

	試験温度	硬 さ (HRC)	靱 性 (J/cm²)
SUS420J2 (特殊溶解)	常温	53	約 25
NAK80	常温	40	約 25
NAK86K	常温	36	約 30-150
	100°C※	36	約 150 以上

・試験片採取方向：長手方向
・試験片形状：2mmU ノッチ

※金型使用温度：100°Cの時を想定

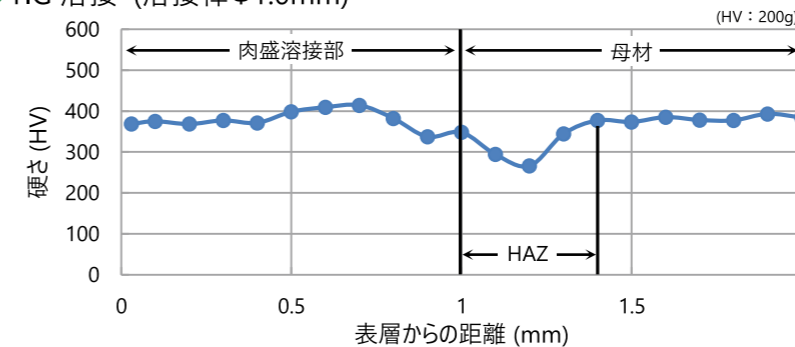
◆ 引張特性

	NAK86K (36HRC)
0.2%耐力 (MPa)	880
引張強さ (MPa)	1200

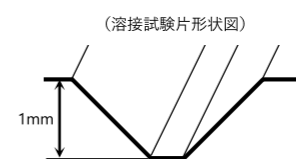
・試験片：JIS 14号
・試験片採取方向：長手方向
・試験温度：常温

溶 接 性

◆ TIG 溶接 (溶接棒Φ1.0mm)



<溶接条件>
・試験片形状：開先角度 90°×深さ 1mm
・溶接棒：NAK86K 共材
・溶接電流：Φ1.0mm 100A
・シールドガス：アルゴンガス
・ガス流量：1.8L/min



◆ TIG 溶接後の表面状態 (溶接棒Φ1.0mm、予・後熱なし)

鏡面研磨後 (#8000)



溶接部