

SWP20H

製造工程

電気炉または転炉製錬（E FまたはL D）→ 取鍋精錬（L F）→真空脱ガス（RHまたはV D）

→アルゴン保護下鋳造→多方向鍛造→高温焼ならし+水素拡散焼鈍→超音波事前探傷検査

→焼入れ+焼戻し→ 完成品検査

用途

家電製品、オフィス用プラスチック製品

自動車内装部品

特徴

良好な研磨性と優れた微細組織を持つ電解エッチング効果を有します

対照表

SWP20H(-M)	W.Nr	AISI	BOHLER	大同
	1.2311	P20	M201	PX-4

化学成分

SWP20H(-M)	C	Si	Mn	Cr	Mo
	0.36	0.3	0.8	1.8	0.4

供給規格サイズ

SWP20H(-M)	厚み	幅	長さ	硬度範囲	
	≦600	≦1650	1500~6000	30~36HRC	28~34HRC

物理性能

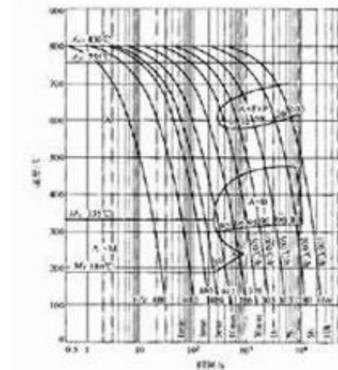
境界点	Ac1	Ac3	Ar	Art	Ms	Mr
温度（近似値）℃	770	825	755	640	335	180

線膨張係数	20~100	20~200	20~300	20~400	20~500	20~600	20~700
10-6m/m×℃	11.9×10-6	12.2×10-6	12.50×10-6	12.81×10-6	13.11×10-6	13.41×10-6	13.71×10-6

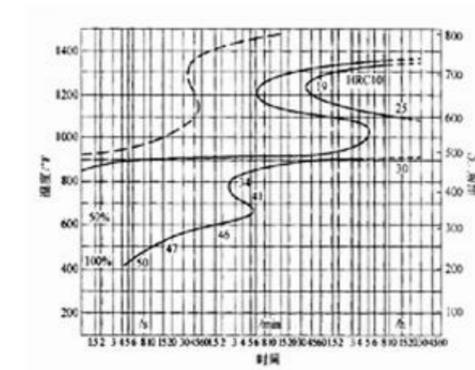
熱伝導率

温度/℃	20	100	200	300	400
λ/W·(m·K)-1	31	30.9	31.8	31.8	31.8

熱処理



連続冷却曲線



等温変更曲線

焼入温度	HRC	σ b(Mpa)	σ _{0.2} (Mpa)	δ (%)	ψ (%)	α _v /J.cm ⁻²
450	42					50
500	41	1350	1200	11	52	60
550	38	1250	1140	14	58	80
600	33	1010	920	17	65	115
650	26	900	720	20	67	150
700	21	790	600	23	69	180