

あなたの保有するMIM(金属射出成形) 情報データを更新して下さい。

材質	記号	引張強さ	硬 度	材質	記号	引張強さ	硬 度
低合金鋼	FN02/08	500~ 700	160~ 210/ 340~ 400*	ステンレス	SUS 316L	>500	120
	SNQM220	650	190/650*		NiフリーSUS	>1050	270~ 300
	SCM 440	>650	130*		SUS430	>380	125
	SUJ 2	>900	250*		SUS630	>1100	370~ 425*
工具鋼	SKH 51	>1200	450*	SUS420	>1750	>530	

- ・単位 Mpa Hv10 熱処理材
- ・磁性材料、チタンその他、開発材料についてはお問い合わせください。

金属.....の比較

相対焼結密度	95-99.8%	80-85%
機械的性質	熔製材と同等	熔製材と同等
寸法精度	± 0.5%以上	± 1%

素形材技術の特徴と選択肢のめやす

項目/素形材技術	金属射出	ダイキャスト	ロストワックス	熱間鍛造	温間鍛造	冷間鍛造	切 削	粉末焼結	熱間静圧
形状	~ 100	×	×	×		×	×	×	×
	100~ 1000		×	×					
	1000~ 10000							×	
	10000~ 100000				×				
	100000~ 1000000				×				
特 性	均一性		×	×					
	信頼性		×						
加 工 性	複雑形状				×				
	寸法精度		×		×				
	材料歩留り				×			×	
	部品の大きさ								
	加工速度		×	×	×			×	×
	省力化・自動化			×	×			×	×

注1) 評価記号 / :最適 :適 :問題あり ×:劣る

注2) 素形材技術の形態 /1 熱間・温間・冷間鍛造には圧造も含まれる。2 粉末焼結サイジングプレス工程は含まれない。3 熱間静圧 = HIP