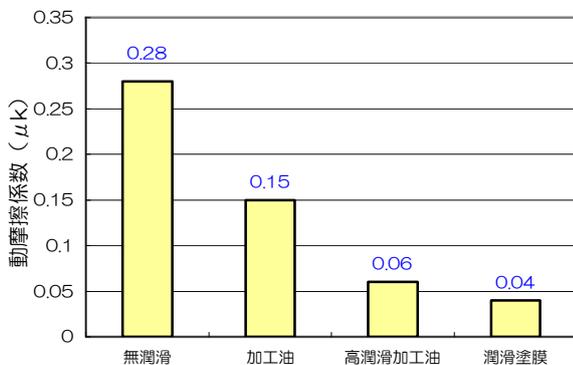


12. 潤滑ステンレス鋼 (JD,JH 仕上)

1. 特長

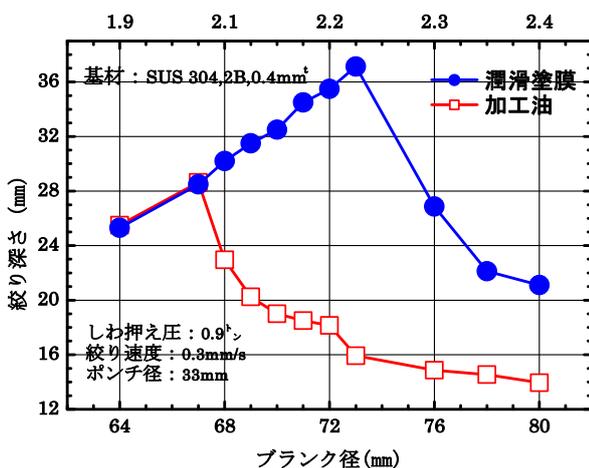
- ① 完全無塗油でのプレス成形が可能です。
- ② 油レスにより加工油飛散がなくなり、作業環境が改善します。
- ③ 加工油を使用した時よりも良好な加工性を示します。
- ④ 金型磨耗が軽減され、金型寿命が延長されます。
- ⑤ ハリ高さが軽減され、精密部品への適用、バレル研磨の負担軽減が可能です。
- ⑥ 使用用途に合わせて、脱膜型(プレス成形後脱膜して製品化)と非脱膜型(プレス成形後そのまま製品化)の2タイプが選択できます。

2. 塗膜特性



	膜厚 (μm)	密着曲げ	鉛筆硬度
脱膜型	1~3	○	6H
非脱膜型	1~3	○	6H

絞り性



円筒深絞り試験後の外観

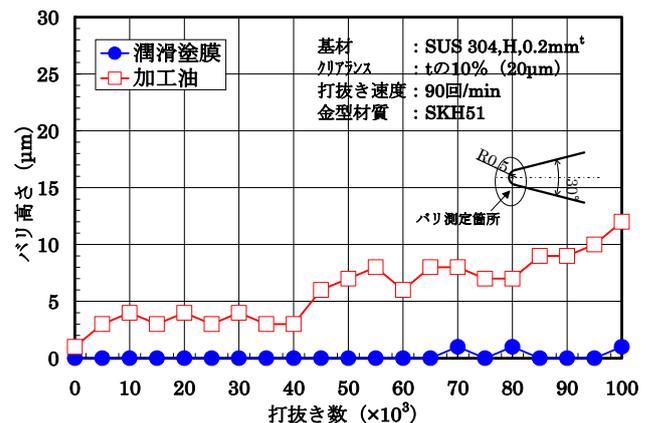


潤滑塗膜



加工油

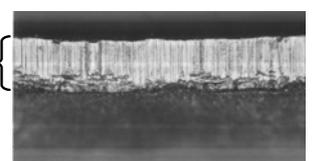
打ち抜き性



10万ストローク後の断面



潤滑塗膜



加工油

3. | 製造可能範囲

【脱膜型】

- ・全鋼種、全仕上に処理可能
- ・板厚：0.15 ～ 0.7mm（検討可能範囲 0.05 ～ 0.9mm）
- ・板幅：最大 300mm（板厚 0.2mm 未満）、最大 600mm（板厚 0.2mm 以上）
- ※ 上記範囲外であっても製造検討可能ですので御相談下さい。

【非脱膜型】

- ・全鋼種、全仕上に処理可能
- ・板厚：0.15 ～ 0.5mm（検討可能範囲 0.05 ～ 0.9mm）
- ・板幅：最大 300mm
- ※ 上記範囲外であっても製造検討可能ですので御相談下さい。

4. | 製品用途例

- ・深絞りおよび張り出し成形品（ガスバーナー、センサーキャップ等）
- ・加工プレス油を撤廃させたいアイテム
- ・金型寿命を延長させたいアイテム

5. | 脱膜方法（脱膜型潤滑鋼板）

- ・潤滑塗膜は通常の鉄鋼用アルカリ脱脂条件で容易に除去可能です。
→ 浸漬もしくはスプレー脱脂（30 秒程度）
- ・樹脂成分は脱脂液中に完全溶解するため、製品に再付着する心配がありません。
- ・廃液は単純な中和処理によって樹脂の沈殿除去が可能です。
- ・有機溶剤（トリクレン、炭化水素系）での脱膜はできませんので、御注意下さい。

* 本資料に記載された特性値等の技術情報は、製品の一般特性を説明する為のものであり、規格値を除き保証値を示すものではありません。