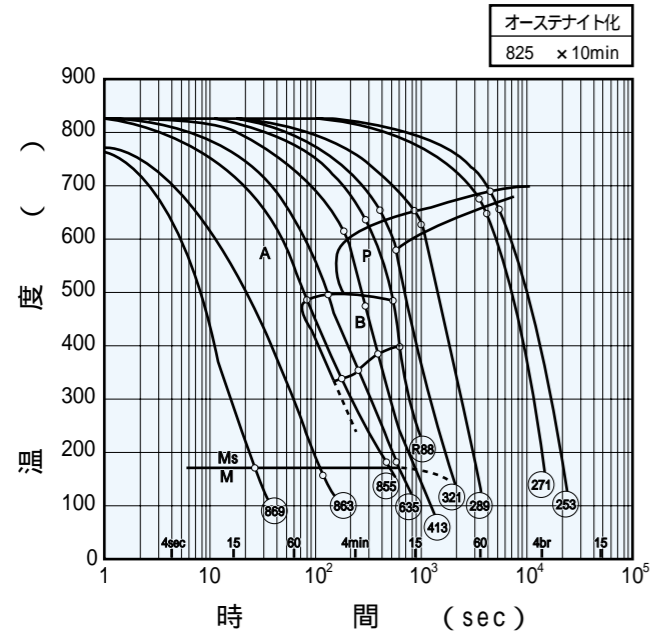
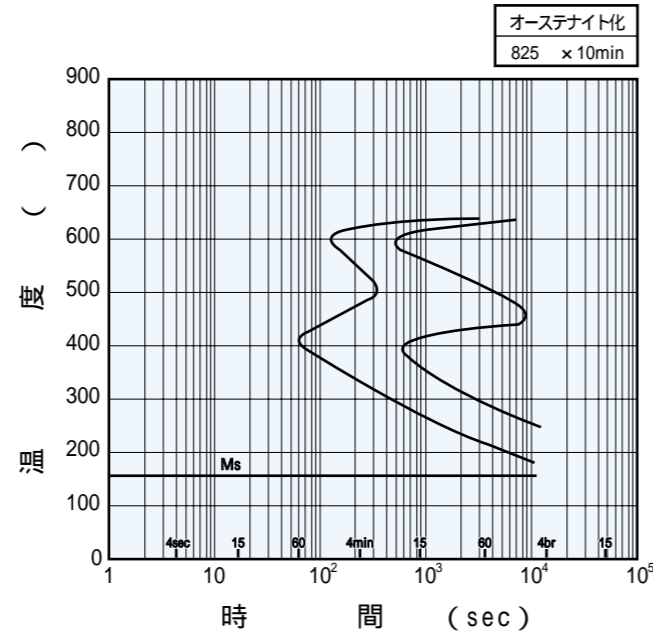


GOA連続冷却変態曲線



恒温変態曲線



工具鋼についてのお問い合わせは

大同特殊鋼株式会社

本社 〒461-8581 名古屋市中区東栄1丁目1-10(アールネット名古屋ビル) TEL.(052)963-7572 FAX.(052)963-4387
 東京本社 〒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)5495-6738
 大阪支店 〒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
 福岡営業所 〒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
 新潟営業所 〒959-1241 燕市小高1084 TEL.(0256)63-4405 FAX.(0256)62-2484
 東北事務所 〒982-0011 仙台市太白区長町7丁目20-1 東特エステートサービス株式会社2階 大同興業(株)東北営業所内 TEL.(022)746-5323 FAX.(022)304-3182

www.daido.co.jp

ご注意とお願い

本資料に記載されている技術的な情報の誤った理解、または不適切な判断等で生じた損害につきましては、責任を負いかねますのでご了承下さい。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。

取扱店

大同の GOA

焼入性、耐摩耗性の優れた

特殊工具鋼

特長

真空脱ガス精錬を施していますので品質が安定しています。
 特殊元素の添加によってJIS SKS3に比し焼入性が大きいので、比較的大寸法でもムラなく高硬度が得られます。
 合金成分の適正配合によって、微細なタングステン、クロムカーバイドが均一に分布し耐摩耗性が優れております。
 球状化焼なましを施しておりますので、被削性は良好で安定しています。

主用途と使用硬さ

| 用途 | 使用硬さ (HRC) | |
|-----------|----------------|---------|
| 冷間プレス | 抜型 | 58 ~ 62 |
| | 成形型 | 58 ~ 62 |
| | パンチ | 58 ~ 62 |
| コイニング ダイス | 58 ~ 62 | |
| シャープブレード | 薄板用 (6 mm以下) | 58 ~ 62 |
| | 中板用 (6 ~ 8 mm) | 55 ~ 60 |
| ゲージ | 60 ~ 64 | |

化学成分

| 大同記号 | 相当JIS記号 | 化学成分 (%) | | | | | | 特殊元素添加 |
|------|---------|----------|-----|-----|-----|------|-----|--------|
| | | C | Si | Mn | Cr | Mo | W | |
| GOA | SKS3改良 | 0.90 | 0.3 | 1.1 | 0.6 | 0.15 | 0.5 | |

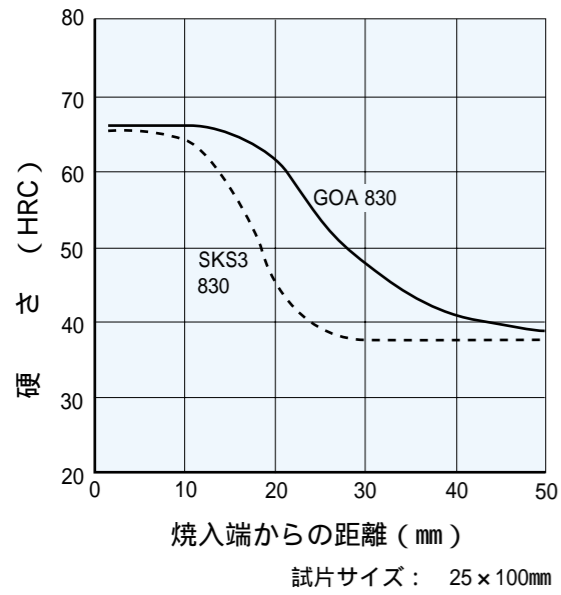
不純分元素 P 0.030 S 0.030 Cu 0.25 Ni 0.25

熱処理条件

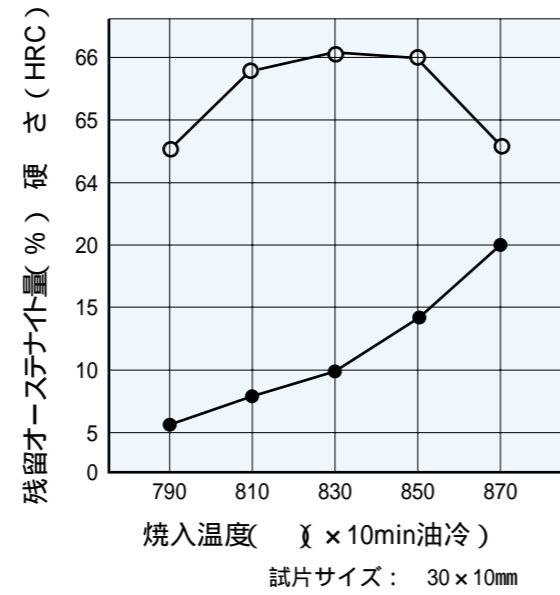
| 鍛造温度 (°C) | 熱処理条件 (°C) | | | 硬さ | | 変態点 (°C) | | |
|------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------|-------------|-----------|----|--------------------------|
| | 焼なまし | 焼入れ | 焼戻し | 焼なまし (HB) | 焼入焼戻し (HRC) | Ac | Ar | Ms |
| 1100 ~ 850 | 750 ~ 800 徐冷 | 800 ~ 850 油冷 | 150 ~ 200 空冷 | 217 | 61 | 708 ~ 726 | — | 160 (オーステナイト化 825) |

大同 DAIDO STEEL

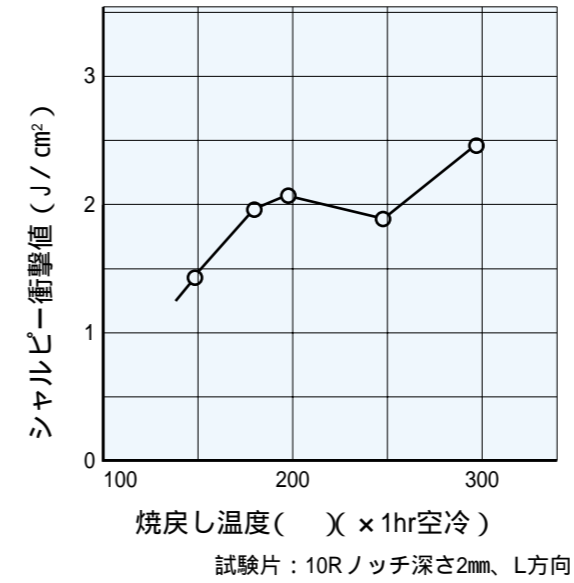
焼入性曲線



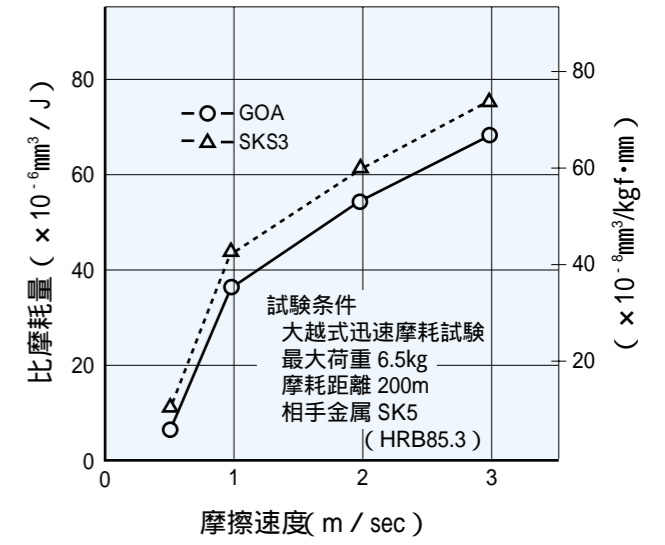
焼入温度と焼入硬さおよび残留オーステナイト



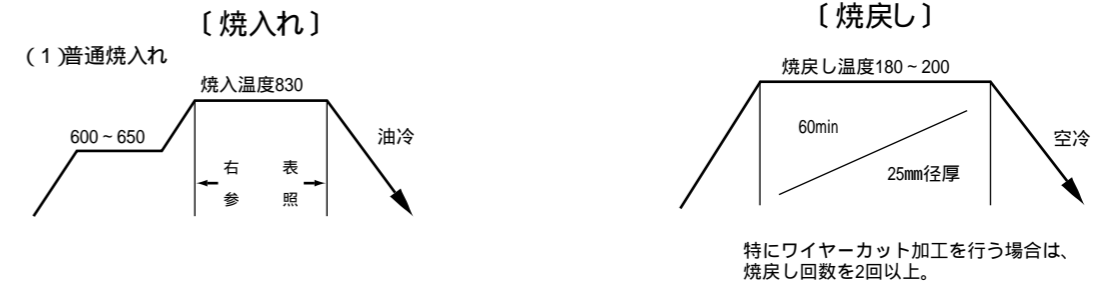
耐衝撃性



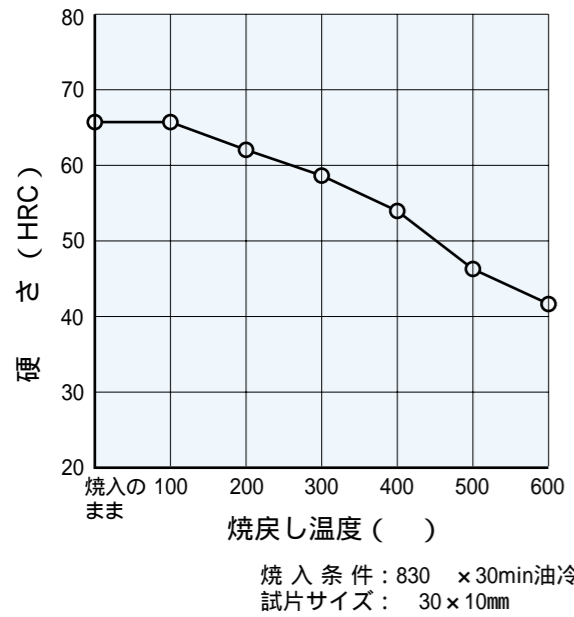
耐摩耗性



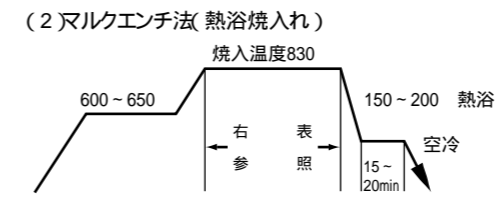
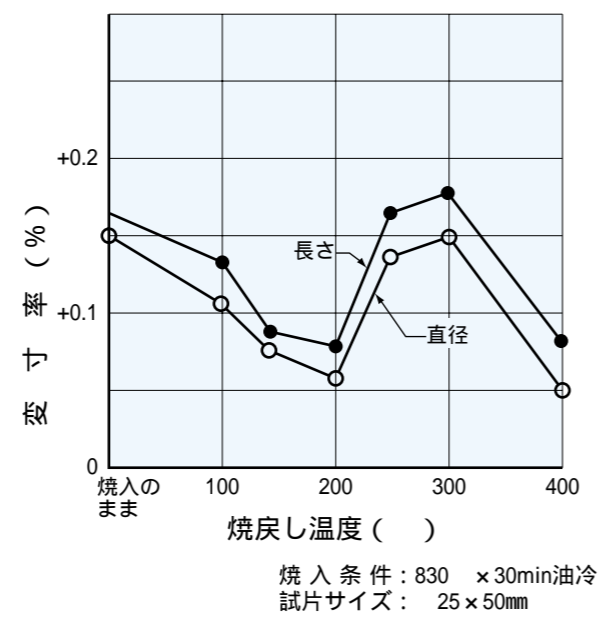
標準熱処理



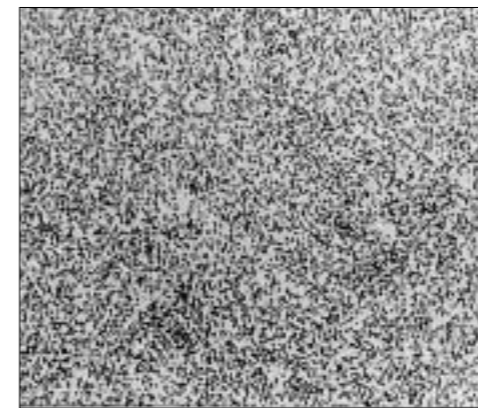
焼戻し硬さ曲線



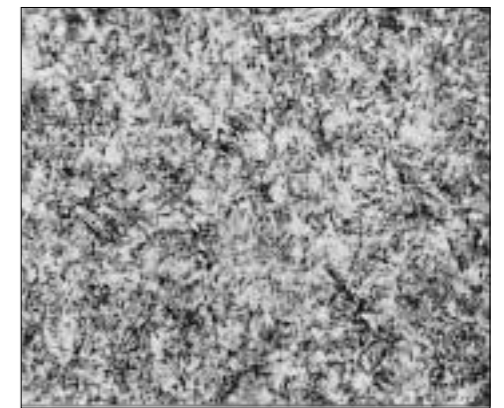
熱処理変寸率



| ソルトバス | | 電気炉 ガス雰囲気炉 | | 箱詰加熱 |
|---------------|---------------|---------------|-------------|-------------------|
| 寸法 径・厚(mm) | 浸漬時間 (min) | 寸法 径・厚(mm) | 時間 (min) | 均熱時間 |
| 10 | 5~8 | 25 | 30 | 20~45mm 25mm箱厚 |
| 20 | 8~10 | 100 | 80 | |
| 30 | 10~15 | 125 | 100 | |
| 50 | 20~25 | 200 | 120 | |
| 100 | 30~40 | 500 | 200 | |



球状化焼なまし状態 (倍率400)



焼入焼戻し状態 (倍率400)