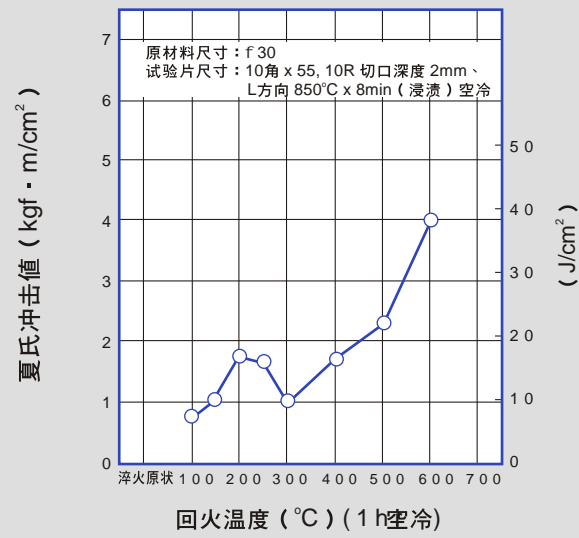
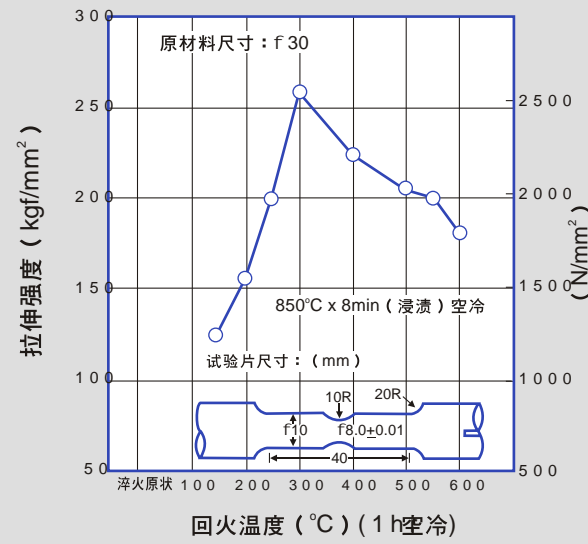


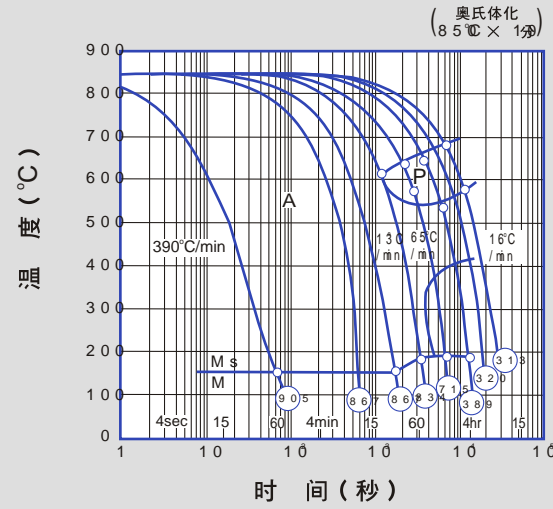
● 冲击值



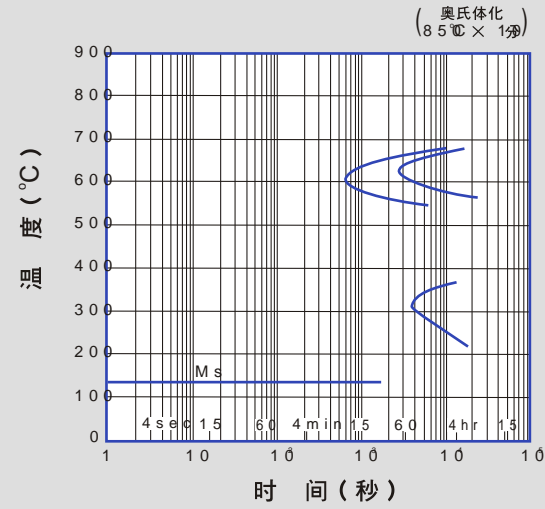
● 拉伸强度



● 连续冷却转变曲线



● 恒温转变曲线



**大同特殊鋼株式会社**

東京总公司 于 108-8478 東京都港区港南 1丁目 6-35 (大同品川BLDG.)  
海外事业部输出部 电话: +81-3-5495-1270 传真: +81-3-5495-6738  
第二输出室

广州事务所 广州市天河区天河北路 233 号中信广场 2005 室  
电话: +86-20-3877-1632 传真: +86-20-3877-0894

上海事务所 上海市长宁区延安西路 2067 号仲盛金融中心大厦 1706 室  
电话: +86-21-6295-2998 传真: +86-21-6295-1060

美国事务所 1111 Plaza Drive, Suite 740, Schaumburg, IL 60173 U.S.A.  
电话: +1-847-517-7950 传真: +1-847-517-7951

泰国事务所 120 Moo 5, Weilgrod Industrial Estate, Bangna-Trad Rd., K.M.36,  
Bangsamak, Bangpakong, Chachoengsao 24180 Thailand  
电话: +66-0-3857-1317 传真: +66-0-3857-1313

● 注意

对本资料记载内容的误解或不当判断所导致的损害，恕不负其责。

本资料所记载信息今后更改时不特作预告，有关最新信息请向有关部门问讯。

本资料记载内容禁止擅自转载和复制。

代理店

# GO4

空冷淬火特殊工具钢

特 长

- 1 淬透性良好，空冷（气冷）硬化（与 SKS3 对比）。
- 2 热处理尺寸变化、变形少（与 SKS3 对比）。
- 3 耐磨性与 SKS3 相同。

用 途

用 途	使用硬度	用 途	使用硬度
冲裁模（小、中尺寸）	58-62 HRC	精密注塑成形模	55-62 HRC
冲裁模（大尺寸、有精度要求的）	55-62 HRC	橡 胶 模	55-62 HRC
冲压成形模	55-60 HRC		
压印加工冲头	58-62 HRC		
量 规	60-64 HRC		

**大同 DAIDO STEEL**

# 化学成分



大同 钢号	JIS 相应钢号	化 学 成 分 (%)								
		C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo
GO4	----	0.85	0.3	2.0	≤0.030	≤0.030	≤0.25	≤0.25	1.0	1.4

# 热处理条件

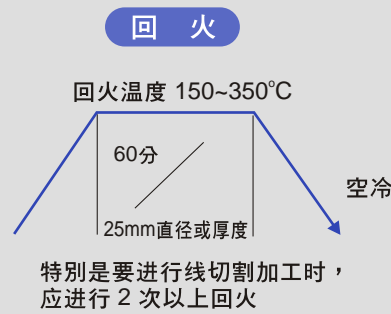
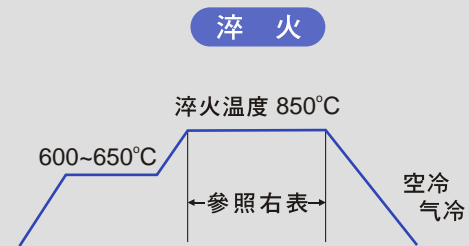


(试片约20角×15)

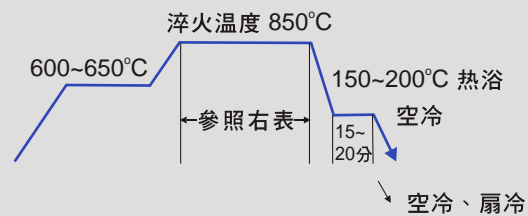
锻造温度 (°C)	热处理条件 (°C)			硬 度			转 变 点 (°C)		
	退 火	淬 火	回 火	退 火 (HB)	淬 火 (HRC)	淬火回火 (HRC)	Ac	Ar	Ms
1100~850	730~780 缓 冷	830~870 空 冷	150~200 空 冷	≤ 248	61~65	≥ 61	770~810	450~375	120

## [标准热处理条件]

### ● 普通淬火·真空淬火



### ● 分级淬火 (热浴淬火)

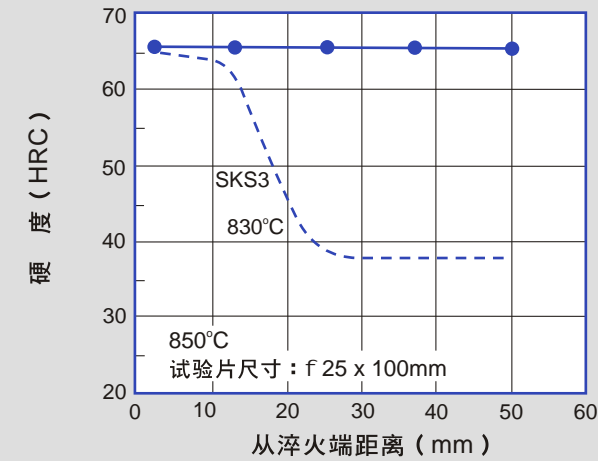


盐 浴		电炉、气氛炉		装箱加热
尺 寸	浸渍时间	尺 寸	时 间	均热时间
直径、厚度(mm)	(分)	直径、厚度(mm)	(分)	
10	5~8	25	30	20~45
20	8~10	100	80	箱厚
30	10~15	125	100	25mm
50	20~25	200	120	
100	30~40	500	200	

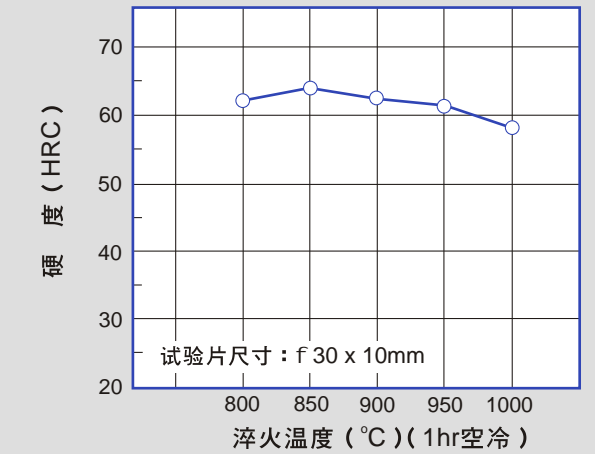
# 品质特性



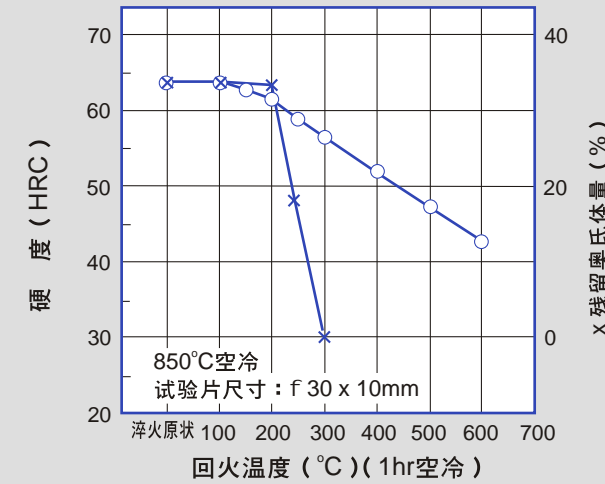
### ● 淬硬性曲线 (一端淬火法)



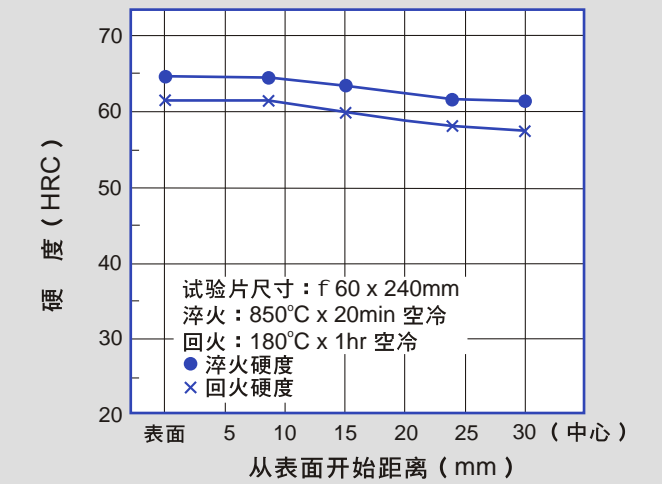
### ● 淬火硬度曲线



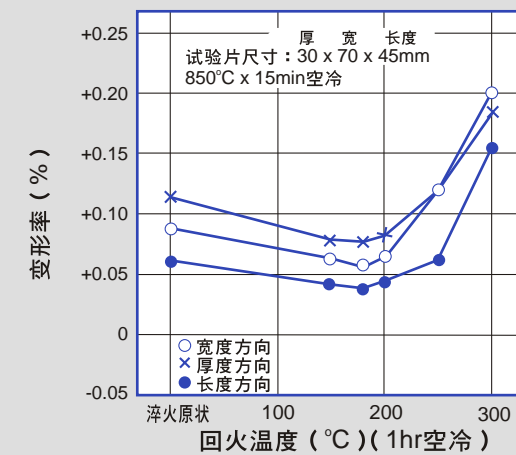
### ● 回火硬度曲线·残留奥氏体



### ● 圆棒断面硬度分布



### ● 热处理尺寸变化率



### ● 耐磨损性

