

大同の YK30

油焼入用

炭素工具鋼

特長

真空脱ガス精練を施していますので品質が安定しています。
焼入性が良好、油冷で硬化します。(焼われ、変形が少ない)
韌性と耐摩耗性にすぐれ、工具としての寿命が向上します。
SK3にMn、Crを添加し、焼入性を改善しています。

主用途と適正焼戻し温度

適用例	焼戻し温度()
ゲージ、かみそり、やすり、切削工具	150 ~ 200
抜型、プレス型、曲げ型、トリミング型	180 ~ 230
たがね、木工用刃物	200 ~ 250

化 学 成 分

大同記号	相 当 J I S 記 号	化 学 成 分 (%)							
		C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr
YK30	SKS93	1.05	0.4	1.0	0.030	0.030	0.25	0.25	0.5
YK3	SK105	1.05	0.35	0.50	0.030	0.030	0.25	0.25	0.20

熱 処 理 条 件

鍛造温度 ()	熱処理条件()			硬 さ		変態点()		
	焼なまし	焼入れ	焼戻し	焼なまし (HB)	焼入焼戻し (HRC)	Ac	Ar	Ms
1050 ~ 850	750 ~ 780 徐冷	790 ~ 850 油冷	150 ~ 200 空冷	217	63	725 ~ 765	700 ~ 600	150



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 名古屋市東区東桜1丁目1-10(ア-10)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2F) TEL.(022)746-5323 FAX.(022)304-3182
大同興業(株) 東北営業所内

www.daido.co.jp

取扱店

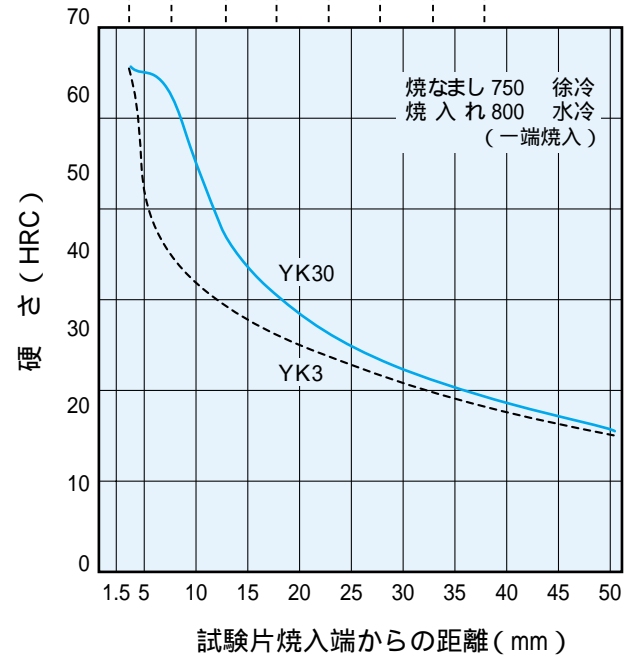
ご注意とお願い

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。

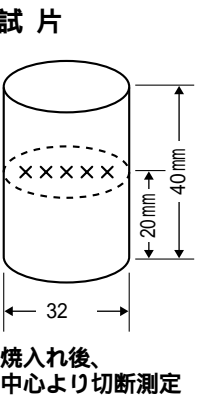
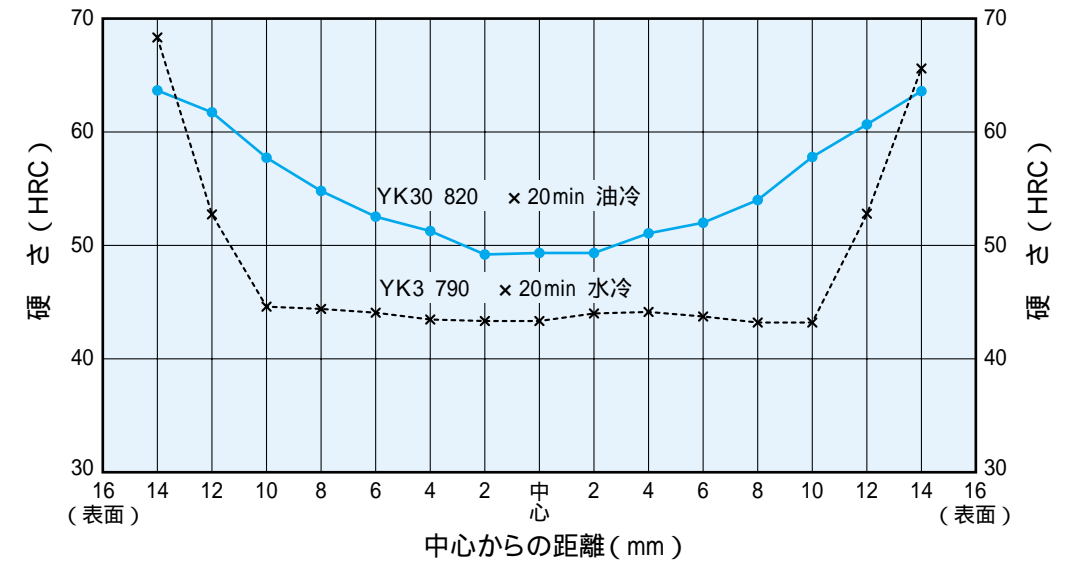
品質特性

焼入性曲線(一端焼入法)

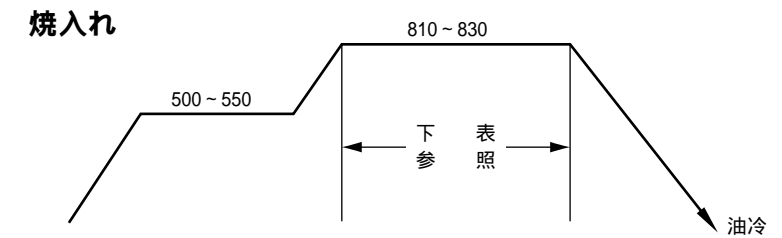
各位置のかたさが表面で得られる棒直径 (mm)								焼入冷却
6.4	12.7	38.1	73.7	127.0	165.1	-	-	油冷(攪拌)
3.8	7.6	20.3	33.0	44.5	66.0	83.8	-	"(攪拌せず)
15.2	63.5	-	-	-	-	-	-	水冷(攪拌)
10.2	15.2	45.7	94.0	228.6	-	-	-	"(攪拌せず)



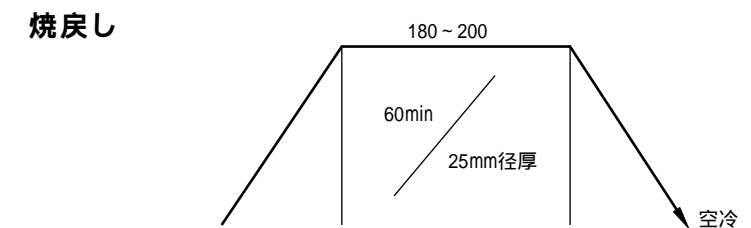
焼入硬化深さ(U曲線)



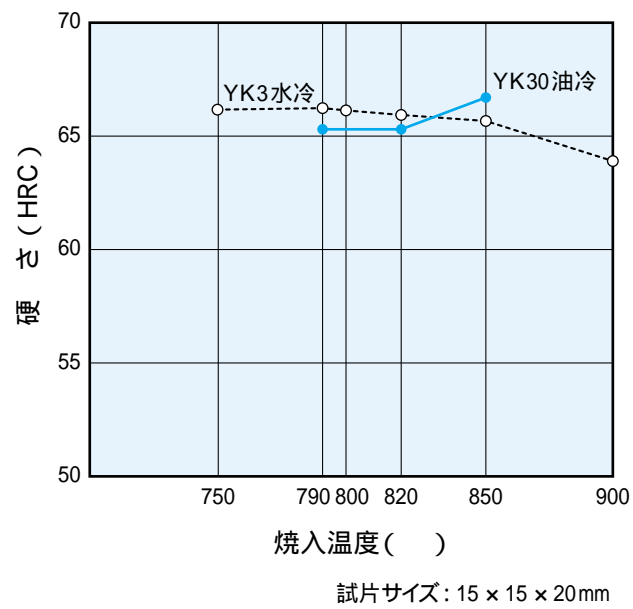
標準熱処理



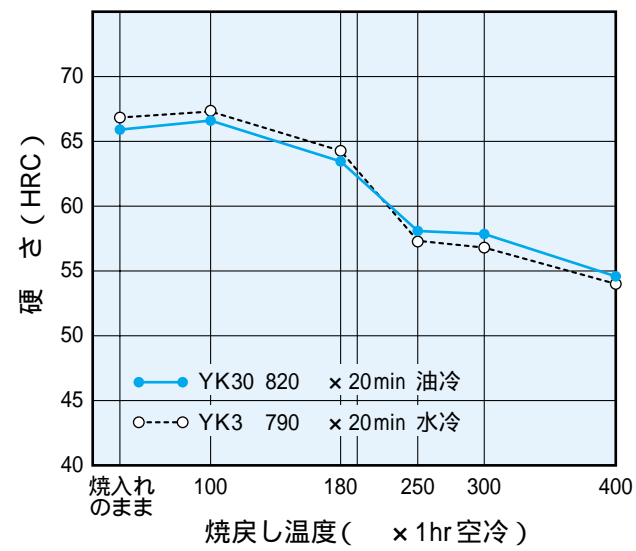
ソルトバス		電気炉・ガス雰囲気炉		箱詰加熱
寸法 径・厚 (mm)	浸漬時間 (min)	寸法 径・厚 (mm)	時間 (min)	均熱時間
10	5-8	100 以下	20-30min	20-45min
20	8-10		25mm	
30	10-15		25mm	
50	20-25	100をこえる	10-20min	25mm箱厚
100	30-40		25mm	



焼入かたさ曲線



焼戻しかたさ曲線



試片サイズ: 15 × 15 × 20mm