



钢铁之家

www.steels.org.cn

全球钢号百科!

Global Steel Grade Encyclopedia



涵盖的行业或国家与地区类别



国际材料与试验协会

GJB

国家军用标准



动力机械工程师协会

EU

前欧洲标准化

AISI

美国钢铁学会



德国工业标准

AMS

航空航天材料规范



国际标准

JASO

日本汽车标准组织

EN

欧洲标准

JB

中国机械行业标准

UNS

统一编号系统

UNI

意大利标准



美国机械工程师协会

SS

瑞典标准



国家标准



日本工业标准



お薦め S70

高速度鋼

「スーパー70」は日本高周波が長年培ってきた高速度工具鋼のノウハウをユーザーにおける評価をコンピューターにより重回帰分析した結果、生まれた新鋼種です。

S70の特長

- 1200℃以下の焼入れ温度で、溶解ハイスとしては最高のHRC70の硬さが得られます。
- 適正な成分設計により組織が微細で、硬度と靱性がバランス良く備わっています。
- 被研削性も従来ハイスとほとんど変わりません。

用途

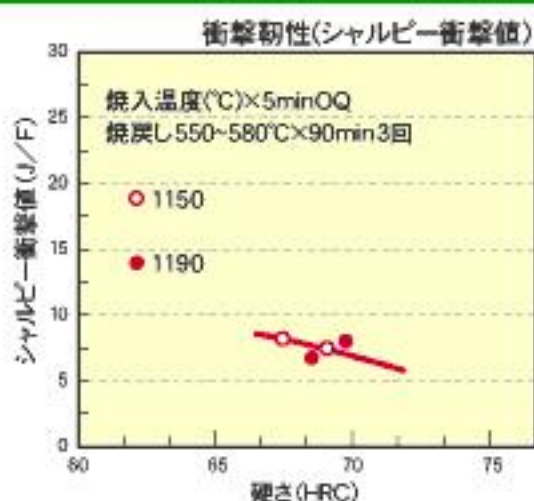
- 総型バイト
- 高硬度ロール（ゼンジミアワークロール）
- 超硬並の寿命をもつパンチ（カウンターパンチ、製缶用パンチ）

S70の位置付け



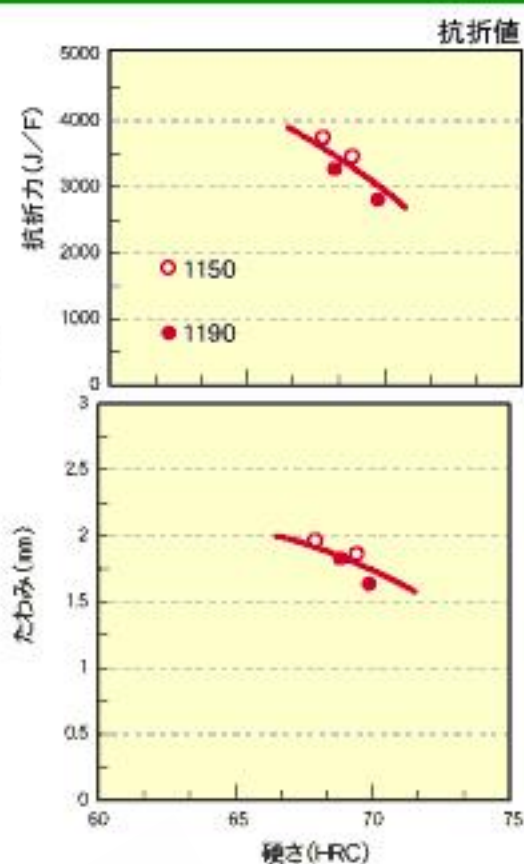
靱性

試験条件
●試験片寸法
10角×55
10R深さ2mmUノッチ



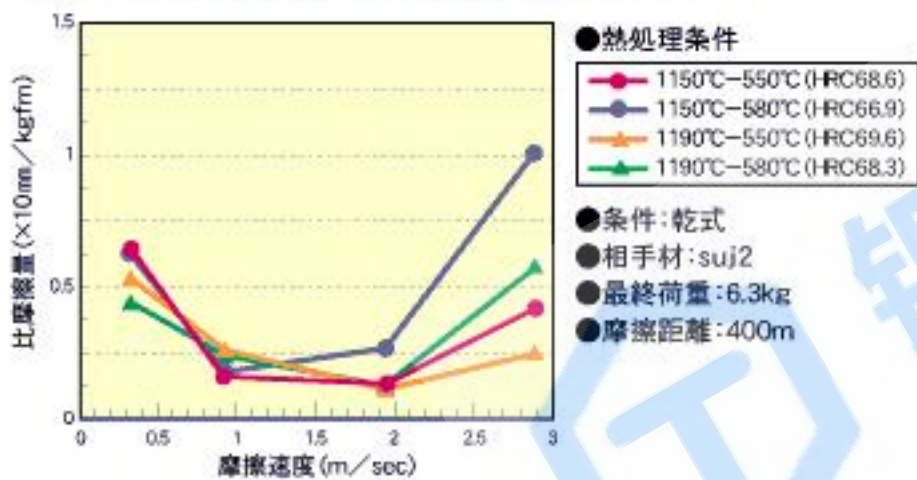
試験条件
●試験片寸法
10φ×110
●支点間
80mm

焼入温度(℃)×5minOQ
焼戻し550~580℃×90min3回



耐摩耗性

- 高硬度が得られるため、耐摩耗性に優れます。

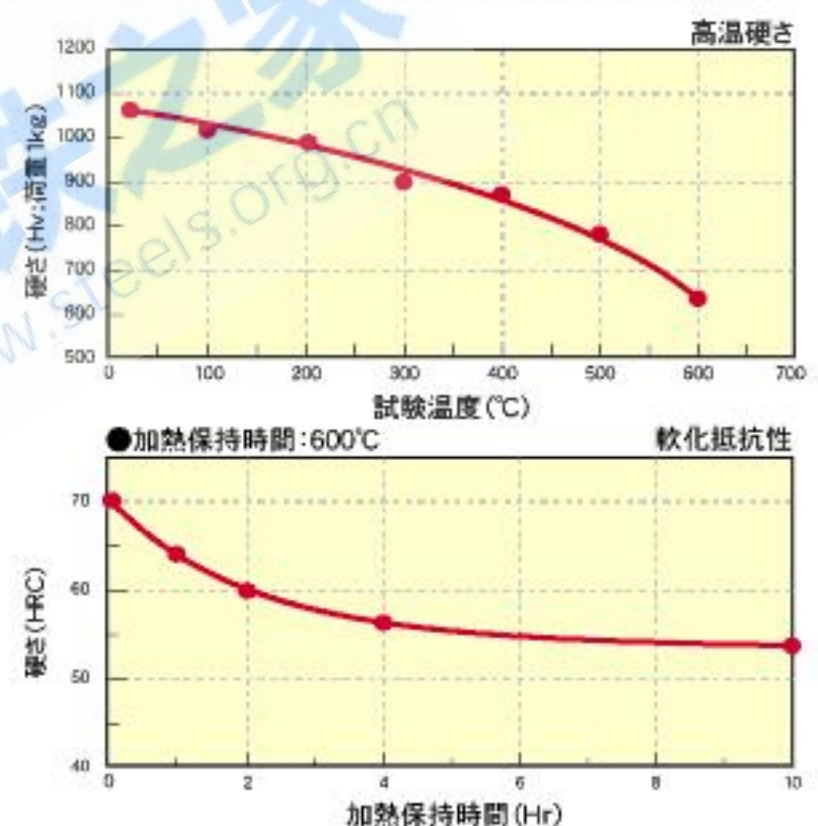


●熱処理条件
— 1150℃—550℃ (HRC68.6)
— 1150℃—580℃ (HRC66.9)
— 1190℃—550℃ (HRC69.6)
— 1190℃—580℃ (HRC68.3)

●条件: 乾式
●相手材: suj2
●最終荷重: 6.3kg
●摩擦距離: 400m

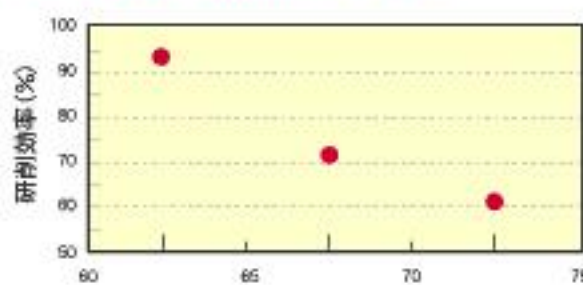
高温硬さと軟化抵抗性

- 高温下でも高い硬度を維持し、軟化抵抗性に優れます。



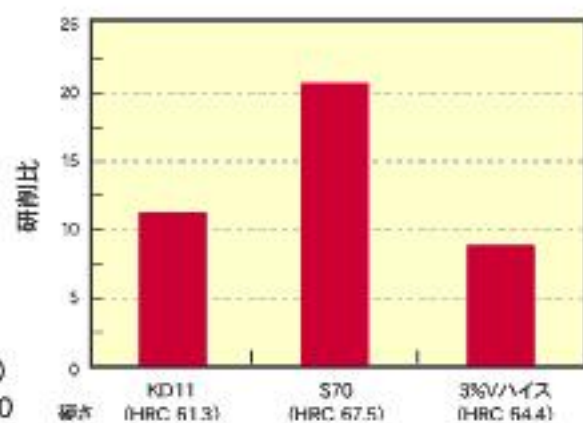
被研削性

- 被研削性を阻害するVC炭化物が少なく、一次炭化物が微細なため、高硬度でも被研削性に優れます。

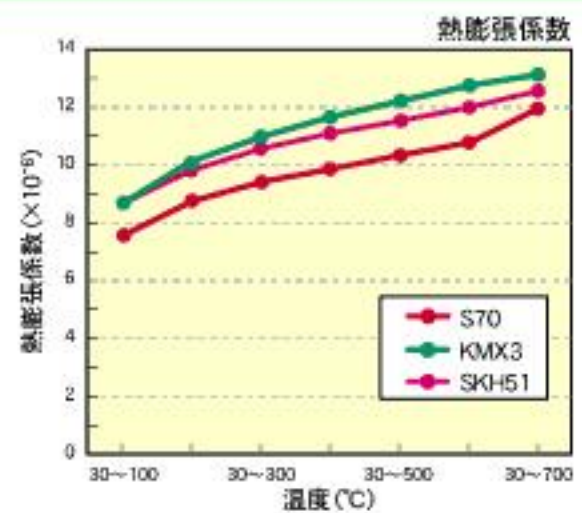


試験条件
●研削方式: プランジカット研削(乾式)
T.Pサイズ: 10×15×80(mm)
総切込み量: 0.5mm

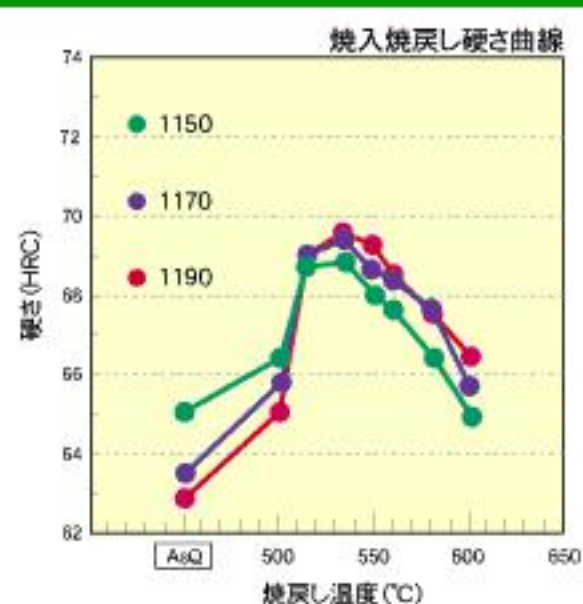
●算出要領
①研削比=試料減量(mm³)/砥石減量(mm³)
②研削効率(%)=実研削量/総切込み量×100



物理的性質



熱処理特性



※ご注意

このカタログに記載の各データは代表的な例であり、実際の製品で得られるデータとは異なる場合があります。また、本資料記載の情報は今後、予告なしに変更する場合がありますので最新の情報については営業窓口までお問い合わせ下さい。