



钜研特殊钢



YK30

产品资料

苏州钜研精密模具钢材有限公司

Suzhou PROMAX Precision mould steel co., LTD

<http://www.promaxs.com>

YK30

油冷淬硬碳素工具钢

特 长

- 1 真空脱气精炼钢，质量稳定。
- 2 淬透性良好，油冷淬硬（淬裂和变形较少）。
- 3 韧性和耐磨性良好，工具经久耐用。
- 4 在 SK105 基础上添加 Mn 和 Cr，使淬透性得到改善。

用 途

适 用 例	回火温度 (°C)
量规、剃刀、锉刀、切削工具	150~200°C
冲裁模、冲压模、弯曲模、精整模	180~230°C
钢凿、木工用刀具	200~250°C



DAIDO STEEL

<http://www.promaxs.com>

化 学 成 分



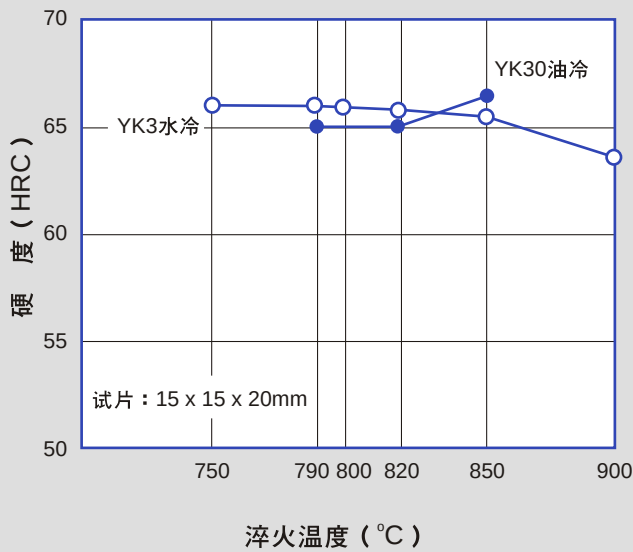
大同 钢号	JIS 相应钢号	化 学 成 分 (%)							
		C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr
YK30	SKS93	1.05	0.4	1.0	≤ 0.030	≤ 0.030	≤ 0.25	≤ 0.25	0.5
YK3	SK105	1.05	0.25	0.30	≤ 0.030	≤ 0.030	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.20

热 处 理

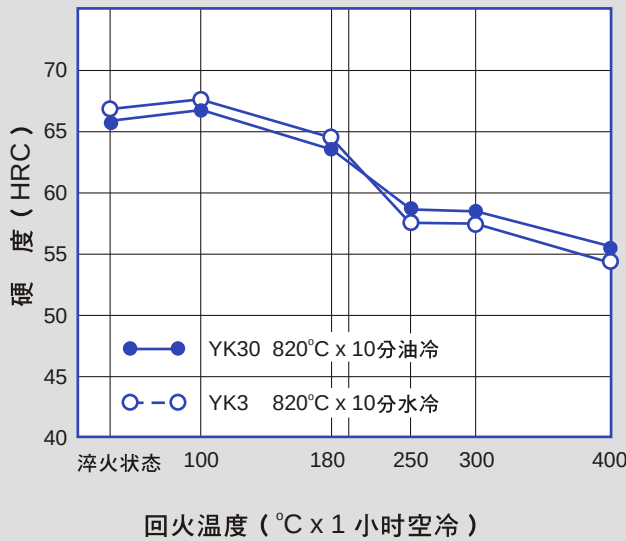


锻造温度 (°C)	热处理条件 (°C)			硬 度		转 变 点 (°C)		
	退 火	淬 火	回 火	退 火 (HB)	淬火回火 (HRC)	Ac	Ar	Ms
1050~850	750~780 缓 冷	790~850 油 冷	150~200 空 冷	≤ 217	≤ 63	725~765	700~600	150

● 淬火硬度曲线



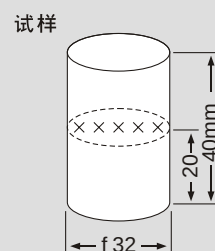
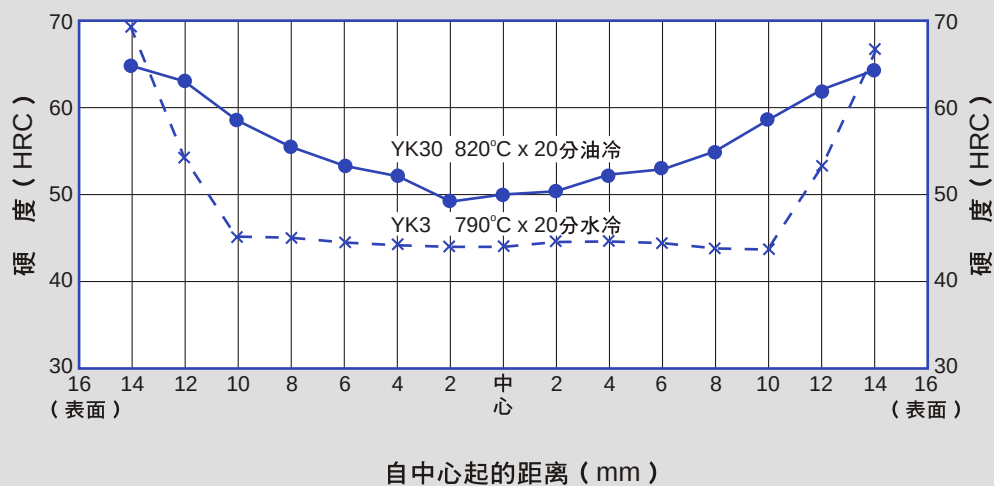
● 回火硬度曲线



热处理



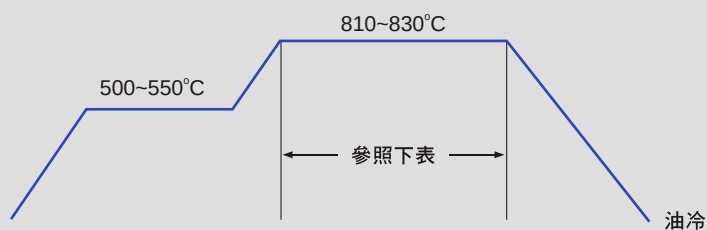
● 淬火硬化深度 (U 曲线)



淬火后从中心
切断测量

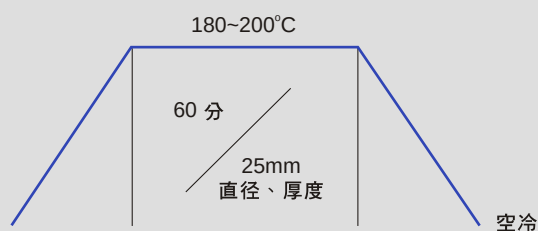
[标准热处理条件]

● 淬 火



盐 浴		电 炉、气氛炉		装箱加热
尺 寸	浸渍时间	尺 寸	时间(分)	均热时间
直径、厚度(mm)	(分)	直径、厚度(mm)		
10	5~8	100 以下	20~25 分	20~45 分
20	8~10		25mm	
30	10~15		10~20 分	
50	20~25	超过 100	25mm	箱厚 25mm
100	30~40			

● 回 火





苏州钜研精密模具钢材有限公司
Suzhou PROMAX Precision mould steel co., LTD

●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。