

粉末冶金高速度工具鋼 ASP[®] 2030

化学成分

C	Cr	Mo	W	Co	V
1.28	4.2	5.0	6.4	8.5	3.1

相当する材質基準

- ヨーロッパ: HS 6-5-3-8

納入硬さ

軟化焼きなまし材	300 HB以下
冷間引抜き材	320 HB以下
冷間圧延材	320 HB以下

解説

ASP 2030は、高性能切削工具向けのコバルト含有鋼種である。

用途

- エンドミル
- タップ
- ホブ
- ドリル
- シェーパーカッター
- 冷間加工用工具
- ブローチ
- バイメタル鋸刃

供給形状

- コイル
- シート
- 丸鋼
- レーザーストリップ
- 鍛造ブランク
- 平・角鋼

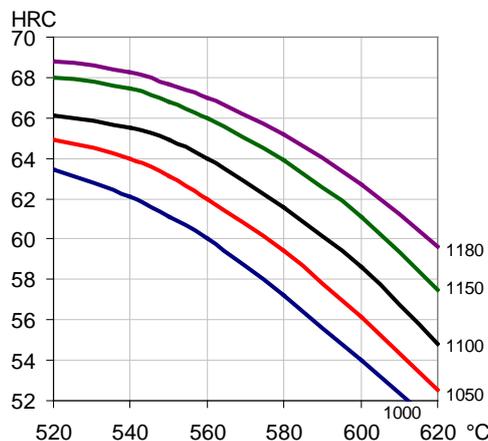
供給可能な製品の表面状態：引抜き肌、研磨肌、熱間加工肌、ピーリング肌、粗旋削肌

熱処理

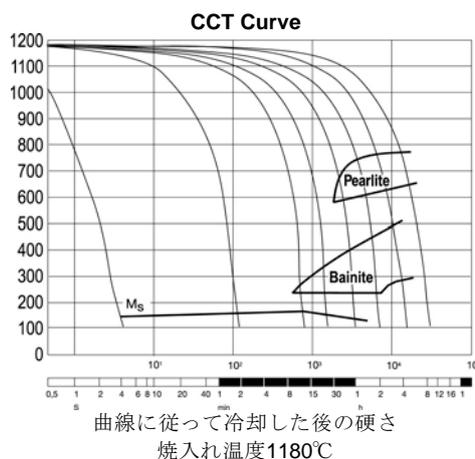
- 保護雰囲気中で850~900°Cで3時間軟化焼きなまし後、10°C / 時間の冷却速度で700°Cまで徐冷。その後、大気冷却。
- 600°C~700°Cで約2時間、応力除去焼きなましをした後、500°Cまで徐冷。
- 450~500°Cと850~900°Cの2段階で予熱後、選択した使用硬さに適した温度でオーステナイト化し、保護雰囲気中で焼入れをする。その後40~50°Cまで冷却。

- 560°Cで3回焼戻し。各焼戻しの保持時間は最低1時間を推奨。焼戻しと焼戻しの間は室温(25°C)まで下げる。

焼入れのためのガイドライン



焼戻し温度 (°C)
焼入れ、クエンチ、1時間X3回の
焼戻し後の硬さ



加工

ASP 2030は以下の加工を行うことができる。

- 機械加工 (研削、旋削、ミーリング)
- 鏡面研磨
- 塑性加工
- 放電加工
- 溶接(予熱や母材成分の溶接材料の使用を含む特殊な工程)。

研削

研削中に、焼戻し温度を超えるような表面の局所的な温度上昇は避けてください。砥石の選択については、研削砥石メーカーからアドバイスを受けることをお勧めします。

表面処理

この鋼種は、PVDとCVDコーティングに適した材料である。窒化が要求される場合は、厚さ2~15μmの浅い窒化層が推奨される。必要があれば、水蒸気処理（四三酸化鉄皮膜形成）を行うこともできる。

特性

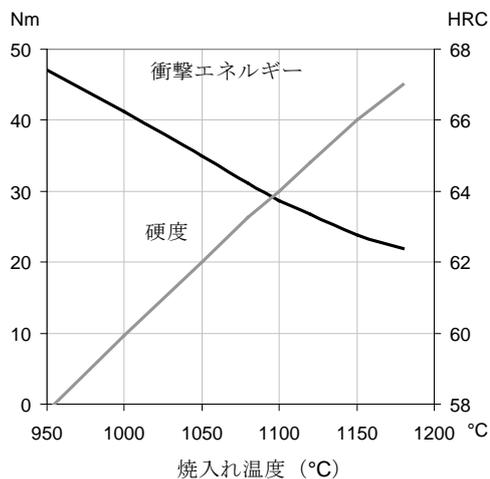
物理的特性

	温度		
	20°C	400°C	600°C
密度 g/cm ³ (1)	8.1	7.9	7.9
弾性係数 kN/mm ² (2)	240	214	192
熱膨張係数 対 °C (2)	-	11.8x10 ⁻⁶	12.3x10 ⁻⁶
熱伝導率 W/m°C (2)	24	28	27
比熱 J/kg °C (2)	420	510	600

(1)=軟化焼きなまし材

(2)=1180°Cで焼入れ後、560°C X 1時間で3回焼戻し

衝撃値

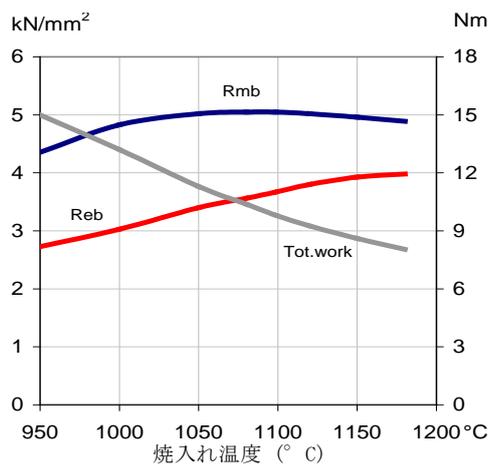


素材寸法 9 x 12 mm

560°C X 1時間で3回焼戻し

切欠なしの試験片 7 x 10 x 55 mm

4点曲げ強さ



焼入れ温度 (°C)

素材寸法 Ø 6 mm

560°C X 1時間で3回焼戻し

試験片寸法 Ø 4.7 mm

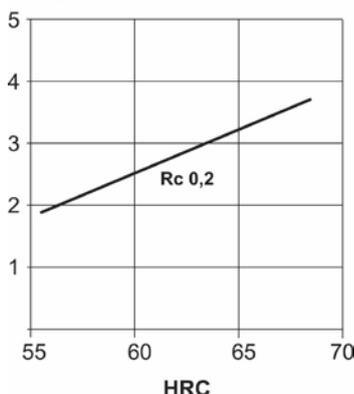
Rmb = 最大曲げ強さ kN/mm²

Reb = 破壊までの仕事量 kN/mm²

Tot. work = 曲げ降伏点 Nm

圧縮降伏強度 (0.2%耐力)

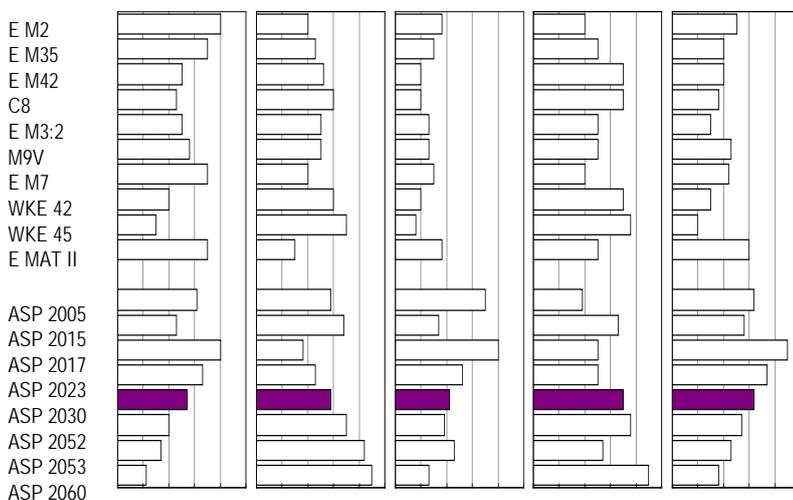
Rc 0,2 kN/mm²



試験片: 10 mm Øのくびれを持った砂時計形状

各特性比較

機械加工性 耐摩耗性 韌性 熱間硬さ 被研削性



材料安全データシート

MSDS: B