



「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。

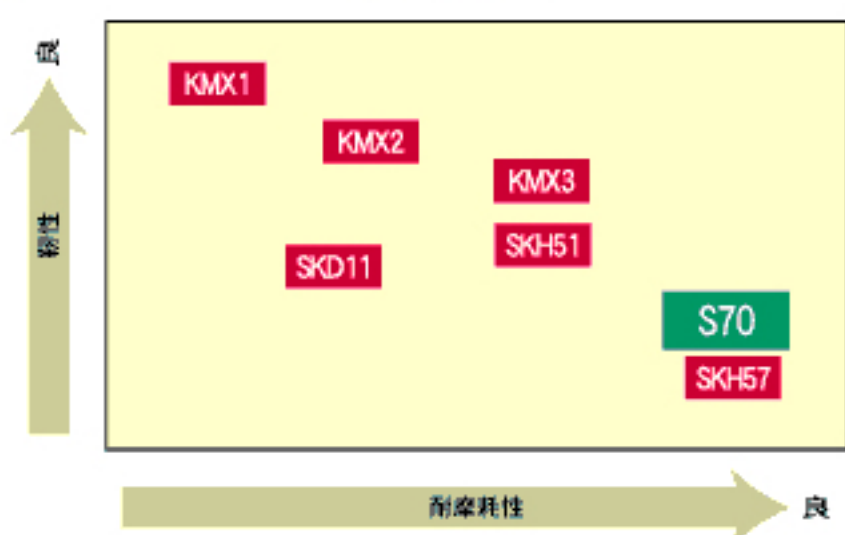
S70の特長

- 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）

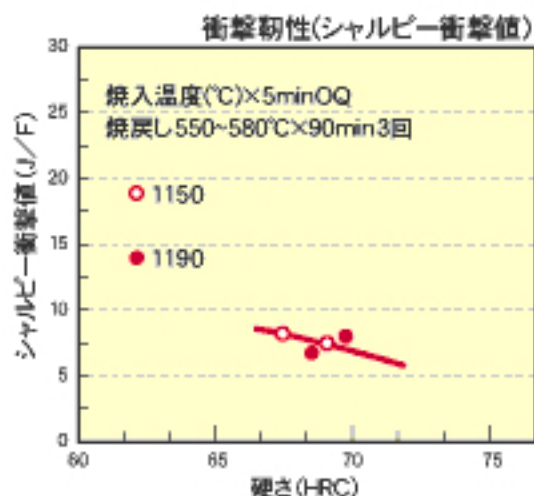
S70の位置付け



靱性

試験条件

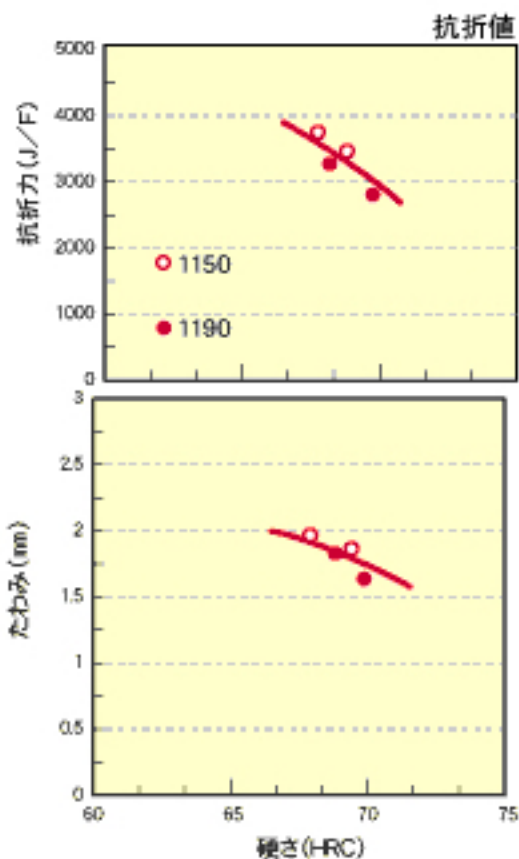
- 試験片寸法
10角×55
10R深さ2mmUノッチ



試験条件

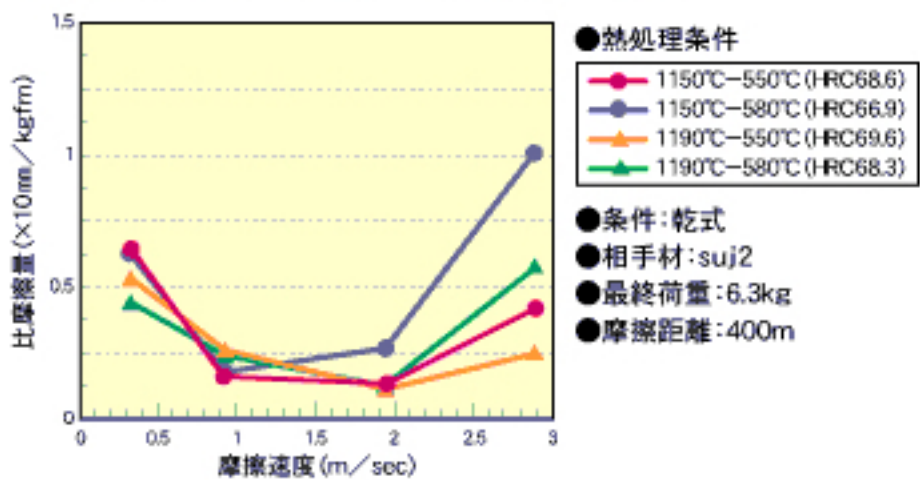
- 試験片寸法
10φ×110
- 支点間
80mm

焼入温度(℃)×5minOQ
焼戻し550℃×90min3回



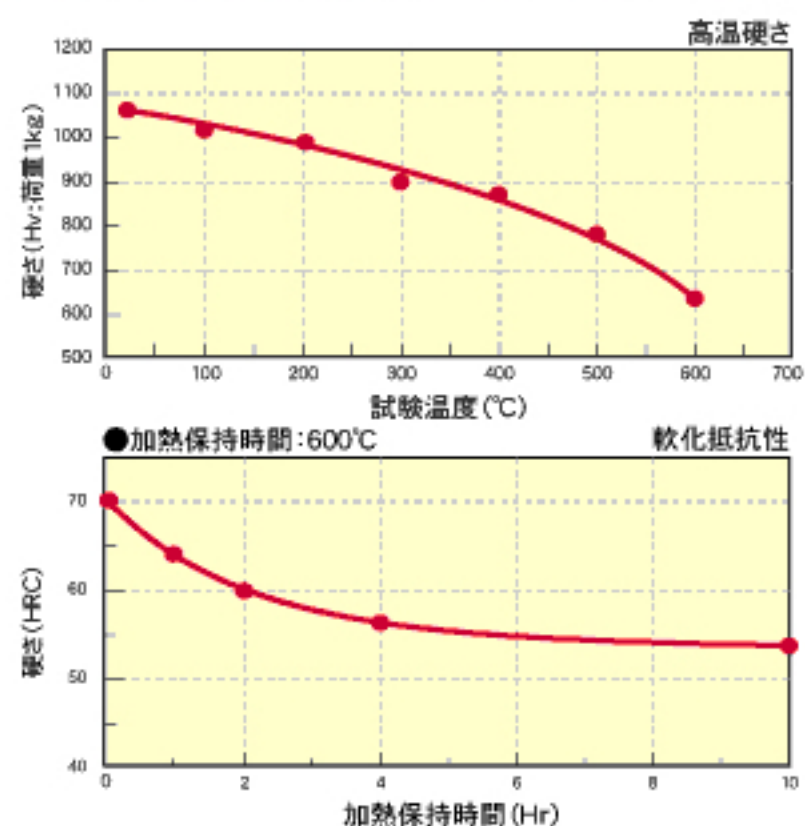
耐摩耗性

- 高硬度が得られるため、耐摩耗性に優れます。



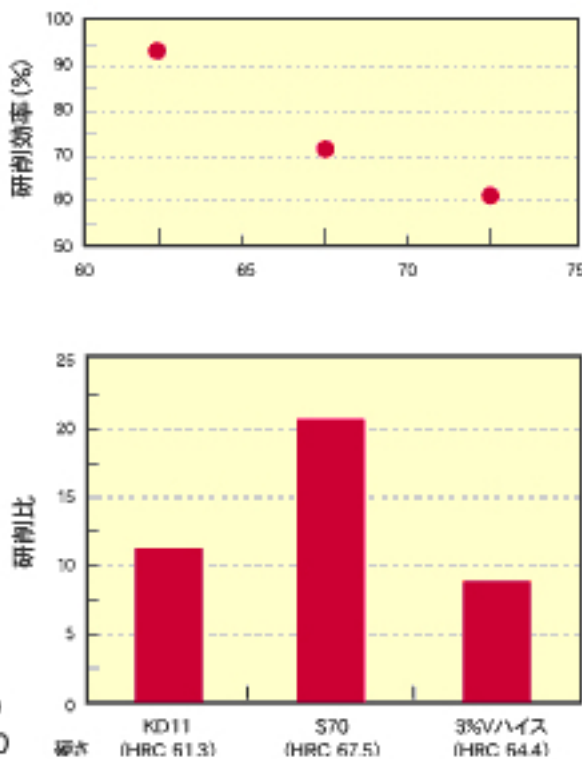
高温硬さと軟化抵抗性

- 高温下でも高い硬度を維持し、軟化抵抗性に優れます。

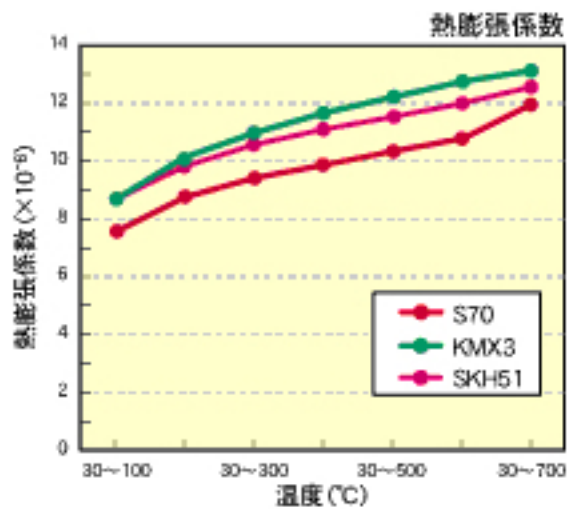


被研削性

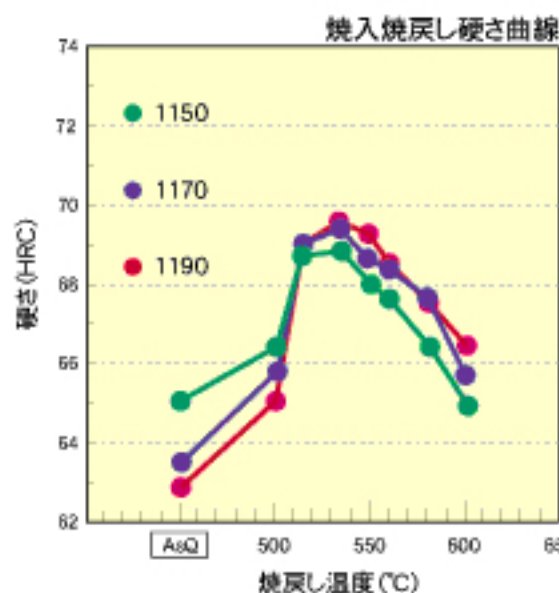
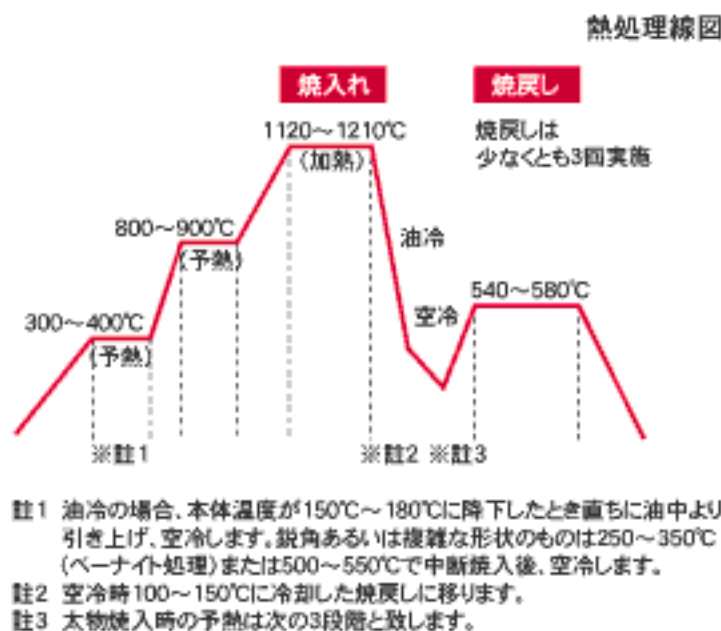
- 被研削性を阻害するVC炭化物が少なく、一次炭化物が微細なため、高硬度でも被研削性に優れます。



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。