

高碳工具鋼

大同“YK30”油淬高碳工具鋼

相當規格：

大 同	JIS
YK 30	SKS 93

〔註〕其他油淬高碳工具鋼（YK40, 50）及水淬高碳工具鋼（YK1~7）請參閱第 74 頁附表。

主要成份：

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr
1.00~1.10	0.40	0.80~1.10	≤0.03	≤0.03	≤0.25	≤0.25	0.20~0.60

特 性： (1)係 SK-3 之改良鋼種，由於提高含錳量及添加微量之鉻成份而改採油淬火，可避免一般高碳鋼淬水時所造成之淬裂及變形。

(2)能得到比 SK-3 更佳之強韌性及硬化能（硬化深度較深）。

(3)容易加工，兼具一般高碳鋼之高硬度及耐磨性。

用 途： (1)各種冷加工模具、工具及刀具。

(2)各種需高硬度、耐磨之機械元件。

熱處理條件：

鍛 造 溫 度 °C	熱 處 理 溫 度 °C			硬 度	
	退 火	淬 火	回 火	退 火	淬火回火
1050~850	750~780 徐 冷	790~850 油 冷	150~200 空 冷	≤217H _B	≤63H _C

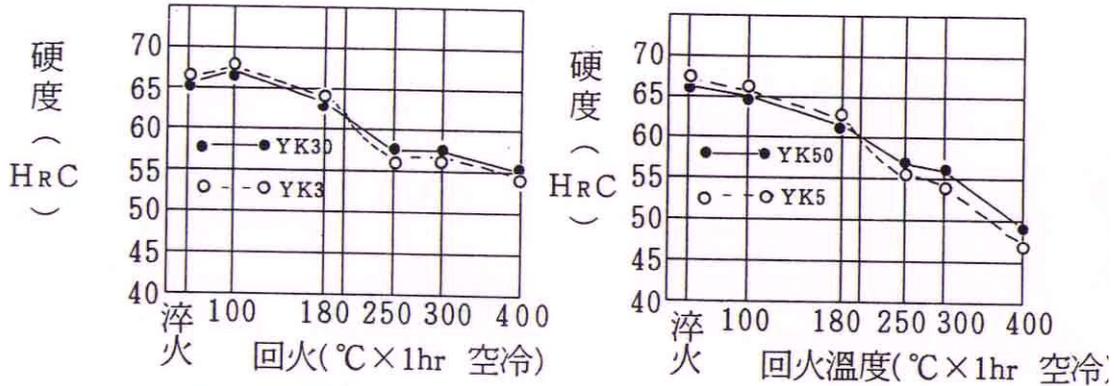
熱處理：請參閱第 72 頁。

回火曲線：

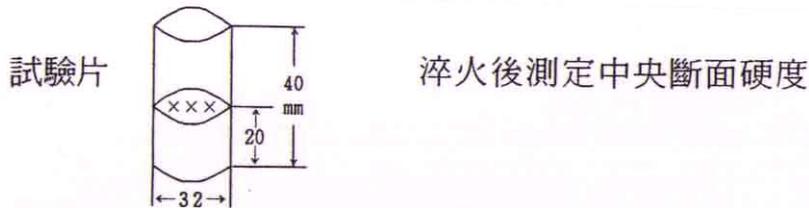
淬火 YK30 · YK50 820°C × 10min 油冷

YK3 · YK5 820°C × 10min 水冷

試驗片：15 × 15 × 20mm



淬火硬化能 (U 曲線)



淬火後測定中央斷面硬度

