

ASK-3200

ASK 秋山精鋼株式会社

ASK-3200とは・・・

フェライト系ステンレス鋼の基本鋼であるSUS430をベースに、被削性・耐食性を驚異的にUP！！

ステンレス鋼の中でも最高の被削性と、オーステナイト系ステンレス鋼に匹敵する耐食性を併せ持つハイブリッドステンレス鋼、それが **ASK-3200** です。

4つの特徴



良く切削れる!!

S・Pb・Teの添加により、SUS303の2倍以上の被削性を実現。

- ※超精密切削加工が可能
- ※長時間切削加工が可能
- ※高速切削加工が可能



錆びにくい!!

Cr・Moの増量により、SUS303と同等の耐食性を実現。

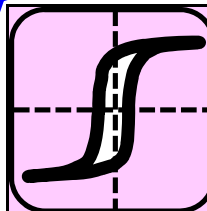
- ※SUM24LやSUS430F等での切削加工後のメッキ処理が不要
- ※大気中での使用ではメッキ不要



冷間加工がしやすい!!

SUS303の約2倍の冷間加工性で、低炭素快削鋼並みの抗張力・伸び・絞り。

- ※SUS303では難しかった冷間加工が可能
- ※切削加工＋カシメ加工に最適



電磁ステンレスとしても!!

S10C相当の保持力を持ち、快削電磁ステンレスとしても使用可能。

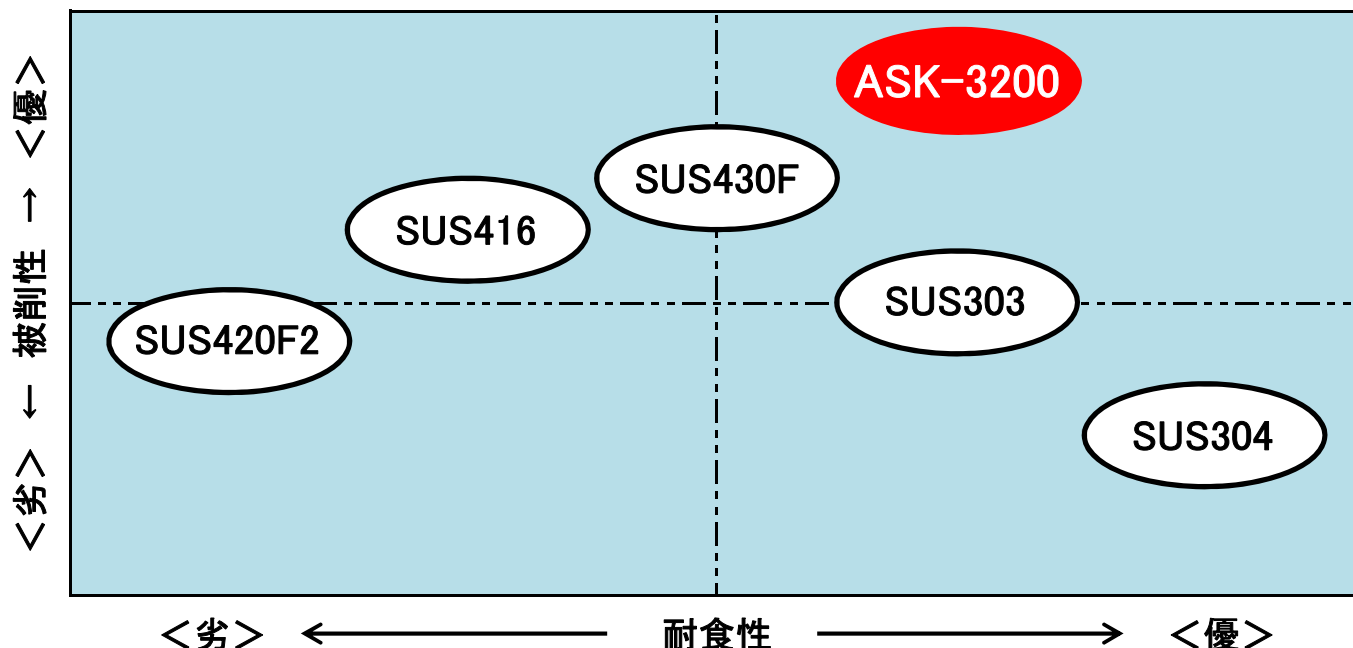
- ※従来の電磁ステンレスに比べ、被削性・耐食性・入手性に優位

化学成分/物理性質

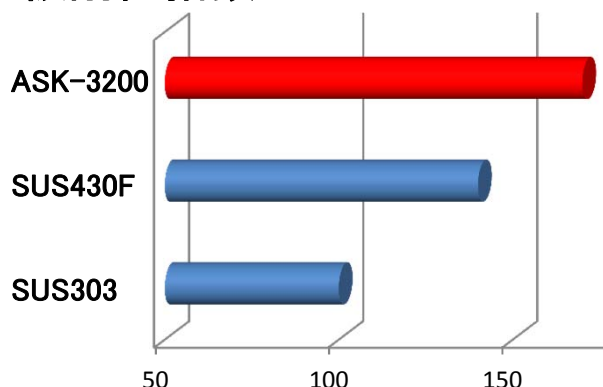
(wt%)								
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Pb	Te
≤0.05	≤1.00	≤2.00	≤0.050	≥0.150	19.00-21.00	1.50-2.50	0.10-0.30	≤0.08

基本質量	ヤング率	ポアソン比	平均線膨張係数	熱伝導率	比熱	比電気抵抗
g/cm ³	KN/mm ²		10 ⁻⁶ /°C	W/(m・K)	J/(g・K)	Ωm × 10 ⁻⁸
常温	常温	常温	0-100°C	20-100°C	0-100°C	常温
7.7	200	0.21	10.4	36.9	0.48	60

被削性と耐食性の関係



被削性指数



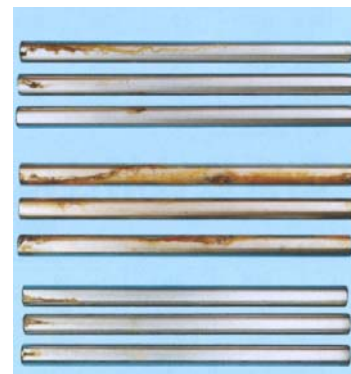
～試験条件～
 ①供試材: $\phi 10.00$
 ②バイト: P-20(0,6,6,6,8,0,0.1)
 ③切り込み: 1mm
 ④送り: 0.1mm/rev
 ⑤切削速度: 70m/min
 ⑥乾式
 ※SUS303の切削抵抗を100として比較

塩水噴霧試験

ASK-3200

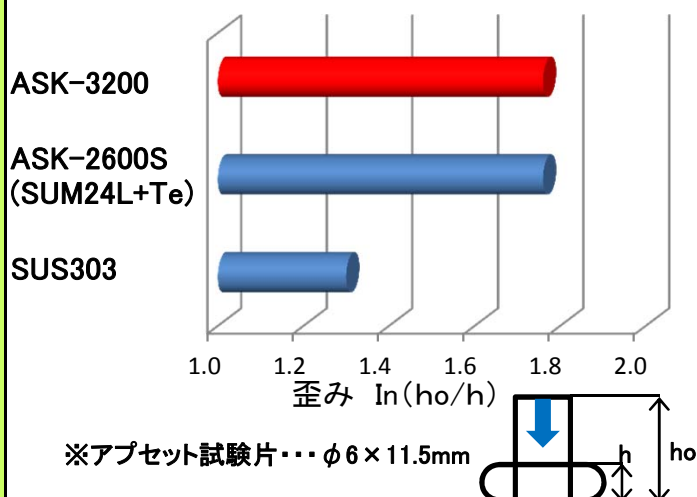
SUS430F

SUS303

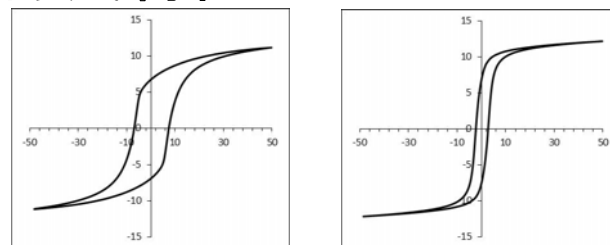


～試験条件～
 JIS Z 2371に基づき、96hrs連続
 の塩水噴霧試験結果

冷間加工性



磁気特性



ASK-3200 磁気焼鈍前

ASK-3200 磁気焼鈍後

	残留磁束密度 Br		保磁力 Hc	
	磁気焼鈍前	磁気焼鈍後	磁気焼鈍前	磁気焼鈍後
ASK-3200	6830 G (0.683 T)	7204 G (0.720 T)	7.15 Oe (569 A/m)	2.52 Oe (201 A/m)
ME1F	8891 G (0.889 T)	9985 G (0.999 T)	3.64 Oe (290 A/m)	1.43 Oe (114 A/m)
ASK-2600S	8234 G (0.823 T)	8854 G (0.885 T)	5.85 Oe (465 A/m)	2.65 Oe (211 A/m)

(磁気焼鈍前後 $\phi 10.00$ の一例)