

高碳工具鋼

SK4 精密磨光圖棒

相當規格：

JIS	AISI
SK4	W109

〔註〕其他高碳工具鋼規格，請參閱第 74~75 頁。

主要成份：

%				
C	Si	Mn	S	P
0.90~1.00	0.35	≤0.50	≤0.03	≤0.03

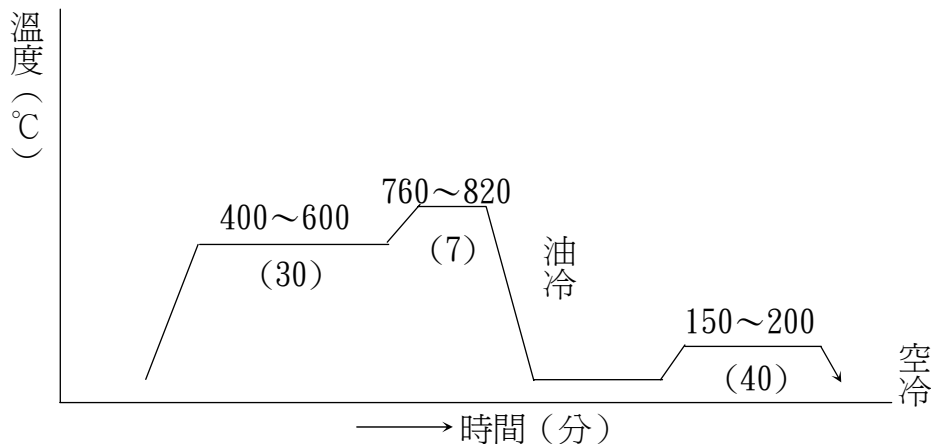
特 性： (1)經精密表面研磨、圓徑公差在+0~-0.02m/m 以內。
 (2)可直接使用，不必再加工省時方便。
 (3)硬度高，韌性佳。

用 途： (1)電子、儀器、汽車、鐘錶零件。
 (2)各種機械之精密耐磨、耐衝擊零件。

熱處理：

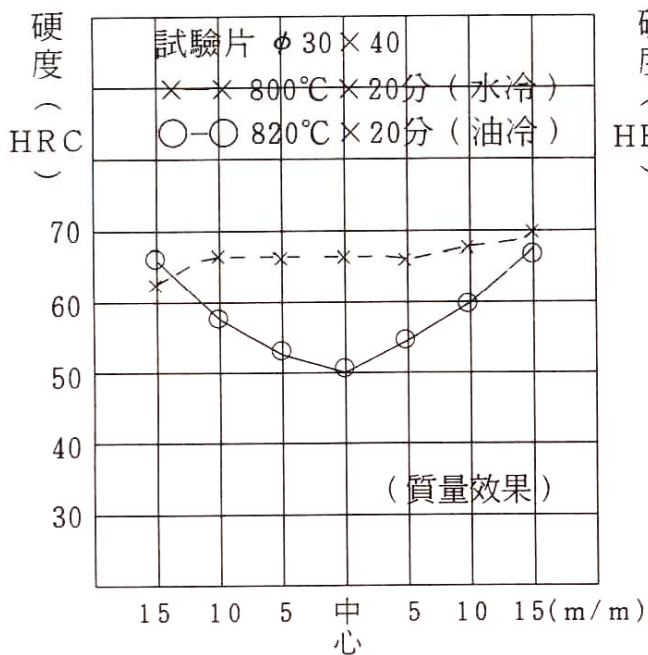
	退 火	淬 火	回 火
溫 度℃	740~760 徐冷	760~820 水冷	150~200 空冷
硬 度℃	207 以下	—	RC61 以上

(實例) 直徑較小者可改用油淬

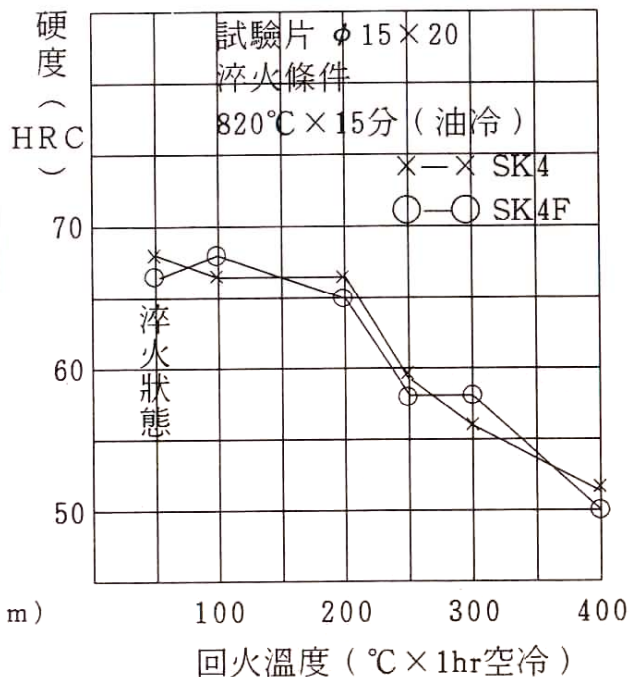


試片尺寸：
 $8^{\text{mm}} \times 100^{\text{mm}}$
 淬火—回火後硬度
 HRC60 以上

高碳工具鋼「SK4F」之
淬火硬度分布 (U 曲線)



高碳工具鋼「SK4・SK4F」之
淬火回火硬度曲線



尺寸精度 (m/m)

外徑 (m / m)	一般規格 (m / m)	特別規格 (m / m)	真圓度 (m / m)	表面光度	
				工具鋼	不銹鋼
φ 3.0 以下	+0 -0.009	+0 -0.007	<0.0027	<1.5s	<1.8s
3.1-6.0	+0 -0.012	+0 -0.008	<0.0036	<1.5s	<2.3s
6.1-10.0	+0 -0.015	+0 -0.009	<0.0045	<1.8s	<2.5s
10.1-18.0	+0 -0.018	+0 -0.011	<0.0054	<2.3s	<3.0s
18.1-30.0	+0 -0.021	+0 -0.013	<0.0063	<2.5s	<3.0s
30.1-50.0	+0 -0.025	+0 -0.016	<0.0073	<3.0s	<3.0s
(50.1-65.0)	+0 -0.030	+0 -0.019	<0.0100	<3.0s	<3.0s