

オーステナイト系 快削ステンレス鋼

ASK-3000T

高い耐食性能はそのままに、SUS304をベースに
硫黄(S)を高めテルル(Te)を添加することにより
被削性・加工性を向上させた快削ステンレス鋼、
それがASK-3000Tです。

SUS 304
type

快削
ステンレス鋼

高耐食

SUS304と同等の耐食性を有し、
錆びやすい環境下でも使用できる。

ASK-3000T
特徴

快削成分として鉛(Pb)を含まず、
RoHS指令・REACH規制などにも
完全対応。

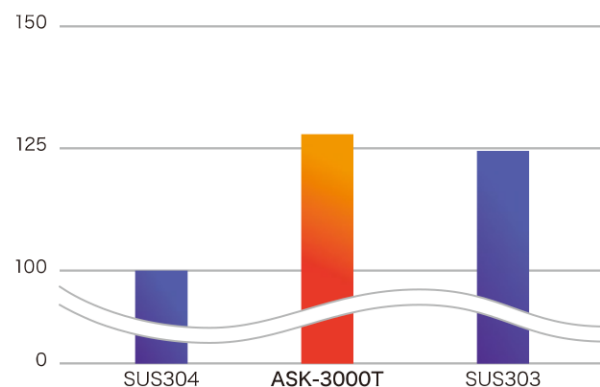
※環境負荷物質を含まず

冷間加工で透磁率が劣化しにくい。

切削性

SUS303以上の被削性をもち、
**SUS304では困難な加工を
可能にします。**

◇ 被削性指数



試験条件

- ① 供給材 : $\phi 10.00$
- ② チップ : 三菱マテリアル製 VP15TF
- ③ 切込 : 1.0mm
- ④ 送り : 0.01mm/rev
- ⑤ 切削速度 : 150m/min

※被削性指数はSUS304の切削抵抗値を100として比較
※指数は大きいほど被削性が良い

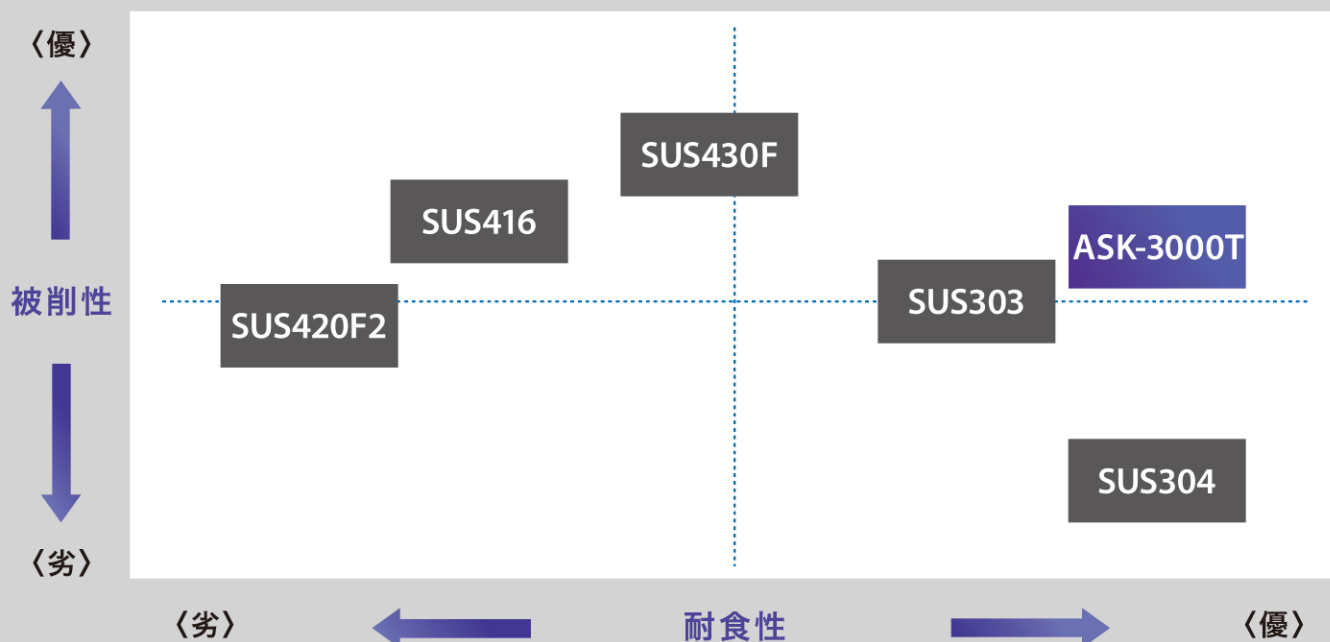
◇ 化学成分／物理特性

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Te
≤0.08	≤1.00	≤1.25	≤0.10	0.08-0.12	11.00-12.00	18.00-20.00	≤0.30	0.01-0.07

(wt%)

基本質量 g/cm ³	ヤング率 KN/mm ²	平均線膨張係数 10 ⁻⁶ ・℃	熱伝導率 W/m・℃	比熱 J/g・℃	比電気抵抗 Ωm×10 ⁻⁸	透磁率 μ
Normal temp.	Normal temp.	0-100℃	20-100℃	0-100℃	Normal temp.	Normal temp.
7.9	193	17.3	16.3	0.50	72	<1.05

◇ 被削性と耐食性の関係



◇ 耐食性(塩水噴霧試験)

ASK-3000T



SUS304



試験条件
(JIS Z 2371
に基づく)

- ①試験用塩溶液：塩濃度50±5g/l pH6.5～7.2
- ②噴霧室内温度：35±2℃
- ③試験時間：96h
- ④サンプル長さ：L=120mm

