

Tenhiko の SK85 のご紹介

1. SK85 について

・特徴

SK85 は、最もベーシックで良く使われている炭素工具鋼で、高い硬度と切れ味を必要とする刃物や工具の他、耐摩耗やバネ性の必要な機械構造部品（自動車・二輪・産業機械）に幅広く使用されています。

・成分

SK85 は C=0.85%含んでおり、焼入れ性に富んでおります。

・仕上げ

切断や切削加工の為、熱延鋼板には、特別な指定が無い限り、酸洗・焼鈍をしております。また、冷間鋼板には、更に加工性を向上させる為、冷間圧延後に焼鈍を行い、調質圧延を施しております。

冷間鋼板は、打ち抜き性を向上させているだけでなく、軽い曲げ加工にも対応出来ます。

・調達

従来からの日本製鉄（旧 日新製鋼）材に加え、CSC（台湾）材も在庫販売も行っており、より幅広いニーズに対応出来る様にしております。

2. 化学成分

・SK85 の化学成分例（日本製鉄）

C	Si	Mn	P	S	(その他)
0.86	0.20	0.43	0.014	0.002	他、微量の化学成分

・SK85 の化学成分例（CSC）

C	Si	Mn	P	S	(その他)
0.84	0.20	0.35	0.014	0.002	他、微量の化学成分

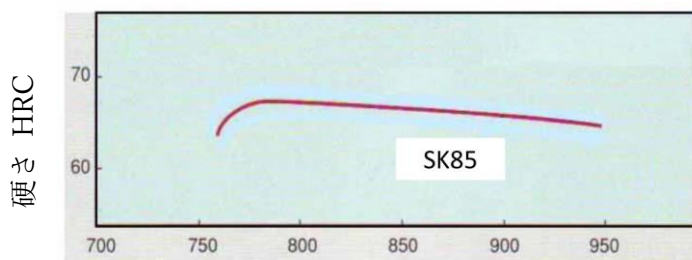
3. 機械的性質

・SK85 の機械的性質例

メーカー	硬度	種類	仕様
日本製鉄	HRB90	熱延	酸洗焼鈍
日本製鉄	HRB84	熱延	酸洗焼鈍（軟質化処理）
日本製鉄	Hv180	冷延	焼鈍・スキンプス
CSC	HRB85	熱延	酸洗焼鈍（球状化処理）
CSC	HRB83	熱延	焼鈍・スキンプス

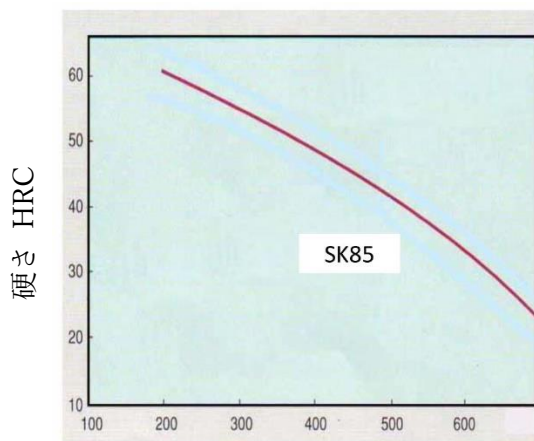
4. 熱処理

材質	水焼入 焼入れ温度(°C) - 硬さ	油焼入れ 焼入れ温度(°C) - 硬さ
SK85	760~820 - HRC 62 以上	770~830 - HRC 60 以上

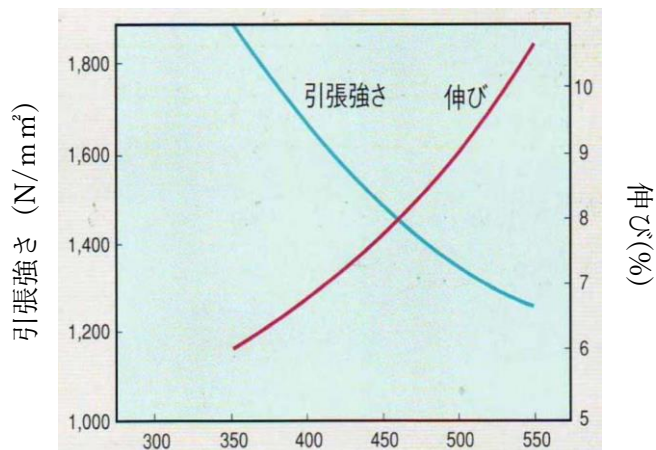


5 分間保持後 油冷
板厚：2.5 mm

焼入硬度(°C)



焼戻温度(°C)



焼戻温度(°C)

焼入：830°C 油冷 焼戻：15 分間保持後 空冷

5. 用途例

カッター、丸鋸、ブレード、サラストプレート、ストッパー、クランプ、特殊ワッシャー 等