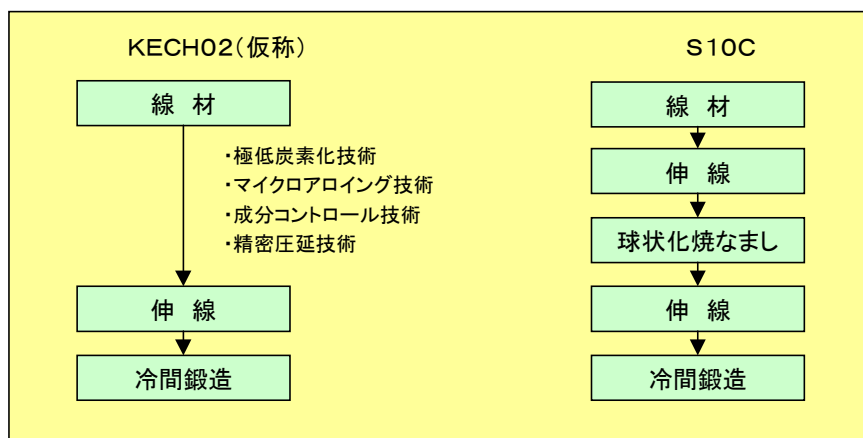


変形能の向上により焼なまし処理が省略できコストダウンが可能

特長 極低炭素化技術、マイクロアロイング技術などの複合技術により、変形能が大幅に向上



化学成分の一例 (mass%)

| 種類 | 鋼種名 | C | Si | Mn | P | S | Cr | Al | Nb | Ti |
|-----|-------------|------|------|------|-------|-------|------|-------|----|----|
| 開発鋼 | KECH02 (仮称) | 0.02 | 0.03 | 0.27 | 0.006 | 0.007 | 0.24 | 0.032 | 添加 | 添加 |
| 比較鋼 | KCH10AT | 0.09 | 0.05 | 0.41 | 0.006 | 0.010 | 0.03 | 0.023 | tr | tr |

冷間加工性試験結果の一例

| 種類 | 鋼種 | YS (N/mm ²) | TS (N/mm ²) | EL (%) | RA (%) |
|---------------|---------|-------------------------|-------------------------|--------|--------|
| 開発鋼 (圧延) | KECH02 | 243 | 376 | 56 | 79.8 |
| 比較鋼 (球状化焼なまし) | KCH10AT | 267 | 373 | 42 | 77.5 |

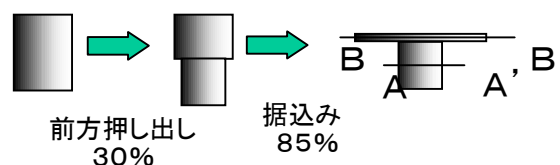
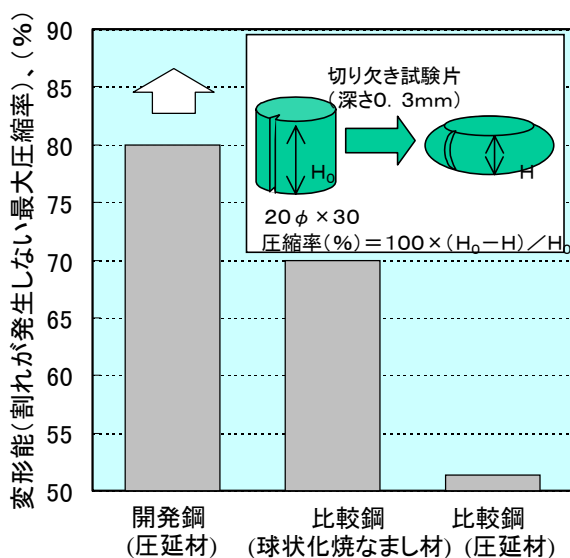


表 1 冷鍛後の硬さ比較

| 鋼種 | 鍛造品の硬さHv | |
|---------------------|----------|--------|
| | A-A'断面 | B-B'断面 |
| 開発鋼 KECH (仮称) | 171 | 238 |
| 比較鋼 KCH10AT | 167 | 223 |

用途例 ・薄ツバ付き部品など各種複雑形状の冷間鍛造用部品