

# DATA ⑧ SHEET

## NTK STAINLESS STEEL

### 日本金属工業株式会社

## NTK 304S

#### 化学成分 (%)

鋼種	該当 JIS	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
NTK 304S	SUS304	0.06 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	9.00～ 10.50	18.00～ 20.00

#### 特性

NTK304S は SUS304 の成分範囲内で C を低くし Ni を高くすることにより、加工硬化を減少させ多段プレス、スピニング加工等の冷間加工成形性を改善した鋼種である。

また、時期割れ感受性、成形加工後の磁性は通常の SUS304 よりも低い。

#### 用途

器物、日用品、家電用部品等多段プレスあるいは冷間加工スピニング加工を施す用途

#### 製品形状

熱延板、熱延帯、冷延板、冷延帯

## 物理的性質

弾性係数 (N/mm <sup>2</sup> ) × 10 <sup>3</sup>	基本質量 (kg/mm <sup>3</sup> )	体積抵抗率 (μΩ・cm)	比熱 (J/g・°C)	熱伝導率 (W/cm・°C)		平均熱膨張係数 (×10 <sup>-6</sup> /°C)	
		20°C	0~100°C	0 ~ 100°C	0 ~ 500°C	0 ~ 100°C	0 ~ 500°C
193	7.93	72	0.50	0.17	0.21	17	18

融点範囲：1,400~1450°C

## 機械的性質

常温機械的性質（測定例：2B、t=1.0mm）

引張強さ (N/mm <sup>2</sup> )	耐力 (N/mm <sup>2</sup> )	伸び (%)	硬さ (HV)	曲げ試験 (r=t, 180°)
627	255	56	152	割れ無し

## 加工

**冷間加工**：加工硬化曲線を図1に示す。**NTK304S**は通常のSUS304に比べ加工硬化が少ないので、多段プレス、冷間スピニング等では、より小さな力で加工できる。また、張出し性、1段深絞りの成形性も通常のSUS304と同等以上である。また、冷間加工後の磁性も通常のSUS304より低い。

**熱処理**：固溶化熱処理は約1100°Cに均熱後急冷する。

**溶接**：被覆アークやアルゴンアーク法および抵抗溶接法等により靱性の高い溶接継手が得られる。溶接棒はD308あるいはY308を使用する。

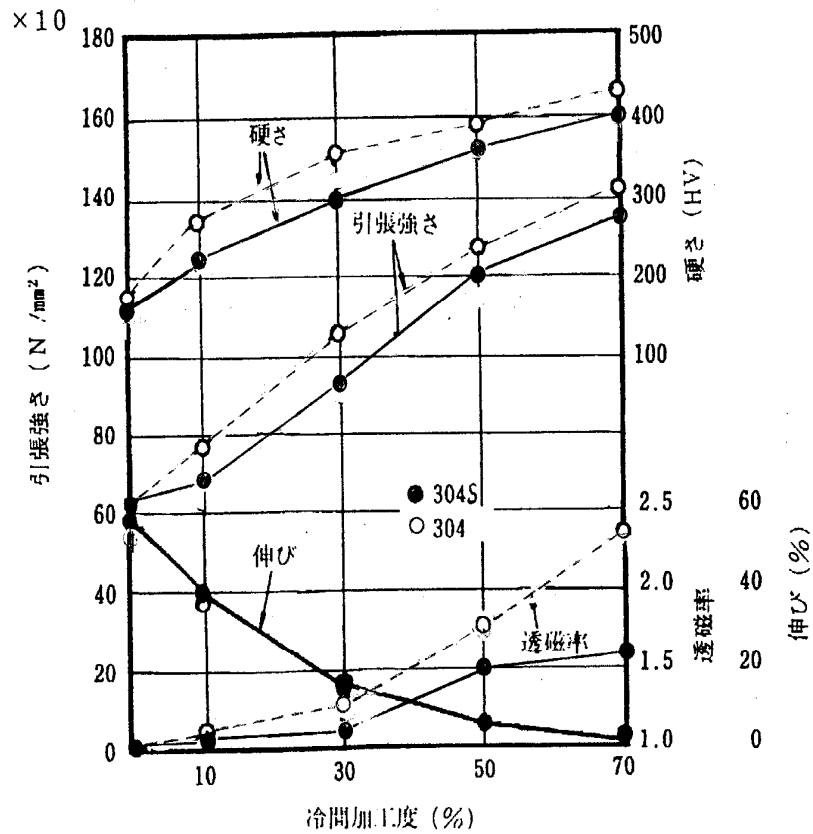


図1 冷間加工加工硬化性

ご注意とお願い：

- \* この資料に記載された技術情報は、弊社製品の一般的な特性や性能等を説明するためのものであり、規格等を除き何ら保証を意味するものではありません。
- \* この資料に記載された技術情報は、使用目的、環境、条件によって記載した内容と異なることがありますので、ご注意ください。
- \* この資料に記載された技術情報の誤った使用等により発生した損害につきましては責任を負いかねますのでご了承下さい。

