

NSS 304M2

オーステナイト系ステンレス鋼

代表成分：16.5Cr-7Ni-1.5Si-2Cu-LC

- SUS304 の加工性を改善した材料で、深絞り性・張り出し性・伸びフランジ性 等 SUS304 より優れています。
- 苛酷な深絞り成形をしても時期割れが発生しにくく、加工後の焼鈍が不要です。
- 冷間加工による硬化性が低いため、スピニング加工素材などにも適しています。



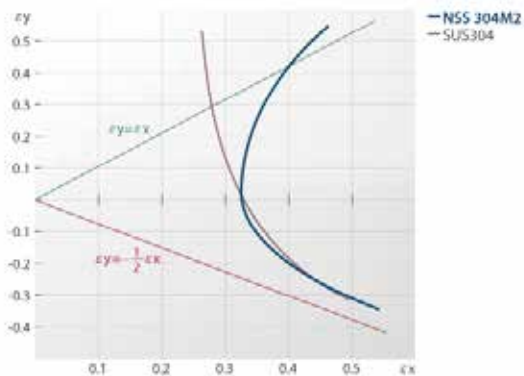
用途例

- コーヒーポット、シェーカー 等の器物
- ドアノブ、ドアストッパー 等の建築金物
- シンクボール 等の厨房機器

優れた張り出し性

NSS 304M2 は、SUS304 に比べて張り出し特性が優れています。

破断限界線（板厚 0.7mm）

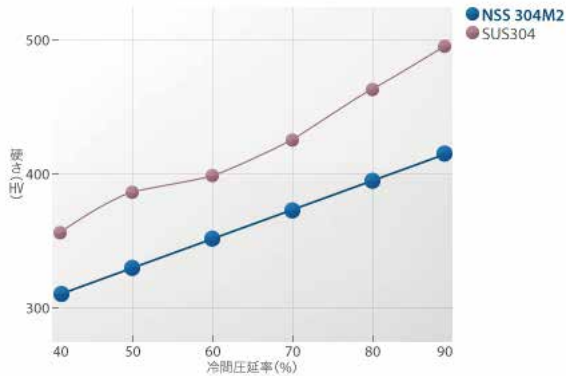


NSS 304M2

優れた冷間加工性

NSS 304M2 は、SUS304 に比べて冷間加工による硬化性が低いことがわかります。

冷間加工による硬さの変化



SUS304 より優れた模型成形性

NSS 304M2 は、すべての試験値において SUS304 より優れ、深絞り成形性、張り出し成形性、伸びフランジ性において優れています。時期割れ限界で示したように、NSS 304M2 は非常に過酷な絞り成形後でも時期割れを起こし難いことがわかります。

模型成形性試験（板厚：0.7mm、No.2D 仕上げ）

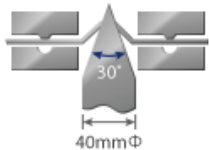
鋼種	穴拡げ比（打抜き孔）※1	エリクセン値（mm）※2	複合成形性（mm）※3	コニカルカップ値（mm）	時期割れ限界絞り比※4
NSS 304M2	1.00	15.0	22.7	27.0	3.10以上
SUS304	0.49	13.3	21.0	27.5	2.2~2.4

※1 穴拡げ比は10mmφ打抜き孔で次式による。

$$\text{穴拡げ比} = \frac{d-d_0}{d_0}$$

d_0 : 試験前穴径 (mm)

d : 試験後穴径 (mm)



しわ押さえ：4.5t

ポンチ上昇速度：5mm/min

ビード付ダイス

※2 エリクセン値はJIS B法による。

※3 絞り要素の強い複合成形で、破断時の高さで表す。

•試験寸法：100mmφ

•ポンチ：直径40mm、肩半径8mm

•ダイス：内径43mm、肩半径8mm

※4 時期割れ限界は、苛酷な深絞り成形を施されたオーステナイト系ステンレス鋼に発生する時期割れ限界を絞り比で示したもの。

NSS 304M2

機械的性質

NSS 304M2 は、SUS304 に比べて軟質で加工が容易です。

機械的性質例（板厚 0.5mm、No.2D 仕上げ）

鋼種	0.2%耐力 (N/mm ²)	引張強さ (N/mm ²)	伸び (%)	硬さ (HV)
NSS 304M2	225	560	63	129
SUS304	280	660	62	162

製造可能範囲

寸法

- 厚み：0.3～3.5mm
- 幅：10～1,250mm

表面仕上げ

仕上げ：No.2D、No.2B、No.4、HL 等

※上記以外の仕上げでも条件次第によっては供給可能ですのでご相談ください。