

# 各種工具鋼の熱処理条件・硬さ

合金工具鋼

[JIS G 4404(2001)より抜粋]

区分	種類の記号	焼なまし温度℃	焼なまし硬さHB	熱処理温度℃		焼入れ 焼戻し硬さ HRC
				焼入れ	焼戻し	
切削 工具 用	SKS 11	780～850 徐冷	241 以下	790 水冷	180 空冷	62 以上
	SKS 2	750～800 徐冷	217 以下	860 油冷	180 空冷	61 以上
	SKS 21	750～800 徐冷	217 以下	800 水冷	180 空冷	61 以上
	SKS 5	750～800 徐冷	207 以下	830 油冷	420 空冷	45 以上
	SKS 51	750～800 徐冷	207 以下	830 油冷	420 空冷	45 以上
	SKS 7	750～800 徐冷	217 以下	860 油冷	180 空冷	62 以上
	SKS 8	750～800 徐冷	217 以下	810 水冷	180 空冷	63 以上
耐衝 撃工 具用	SKS 4	740～850 徐冷	201 以下	800 水冷	180 空冷	56 以上
	SKS 41	760～820 徐冷	217 以下	880 油冷	180 空冷	53 以上
	SKS 43	750～800 徐冷	212 以下	790 水冷	180 空冷	63 以上
	SKS 44	730～780 徐冷	207 以下	790 水冷	180 空冷	60 以上
冷間 金型 用	SKS 3	750～800 徐冷	217 以下	830 油冷	180 空冷	60 以上
	SKS 31	750～800 徐冷	217 以下	830 油冷	180 空冷	61 以上
	SKS 93	750～780 徐冷	217 以下	820 油冷	180 空冷	63 以上
	SKS 94	740～760 徐冷	212 以下	820 油冷	180 空冷	61 以上
	SKS 95	730～760 徐冷	212 以下	820 油冷	180 空冷	59 以上
	SKD 1	830～880 徐冷	248 以下	970 空冷	180 空冷	62 以上
	SKD 11	830～880 徐冷	255 以下	1030 空冷	180 空冷	58 以上
	SKD 12	830～880 徐冷	241 以下	970 空冷	180 空冷	60 以上
熱間 金型 用	SKD 4	800～850 徐冷	235 以下	1080 油冷	600 空冷	42 以上
	SKD 5	800～850 徐冷	241 以下	1150 油冷	600 空冷	48 以上
	SKD 6	820～870 徐冷	229 以下	1050 空冷	550 空冷	48 以上
	SKD 61	820～870 徐冷	229 以下	1020 空冷	550 空冷	50 以上
	SKD 62	820～870 徐冷	229 以下	1020 空冷	550 空冷	48 以上
	SKD 7	820～870 徐冷	229 以下	1040 空冷	550 空冷	46 以上
	SKD 8	820～870 徐冷	262 以下	1120 油冷	600 空冷	48 以上
	SKT 3	760～810 徐冷	235 以下	850 油冷	500 空冷	42 以上
	SKT 4	740～800 徐冷	248 以下	850 油冷	500 空冷	42 以上

※焼なましを施さない鋼材については焼なましを行ったあと、焼入れ焼戻しを行う。