

炭素工具鋼

[JIS G 4401 (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	
炭素工具鋼	SK 140	750～780 徐冷	217 以下	780 水冷	180 空冷	63 以上
	SK 120	750～780 徐冷	217 以下	780 水冷	180 空冷	62 以上
	SK 105	750～780 徐冷	212 以下	780 水冷	180 空冷	61 以上
	SK 95	740～760 徐冷	207 以下	780 水冷	180 空冷	61 以上
	SK 85	730～760 徐冷	207 以下	780 水冷	180 空冷	59 以上
	SK 75	730～760 徐冷	192 以下	790 水冷	180 空冷	57 以上
	SK 65	730～760 徐冷	183 以下	800 水冷	180 空冷	56 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。

高速度工具鋼

[JIS G 4403 (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	
タンゲステン系 高速度工具鋼	SKH 2	820～880 徐冷	269 以下	1260 水冷	560 空冷	63 以上
	SKH 3	840～900 徐冷	269 以下	1270 水冷	560 空冷	64 以上
	SKH 4	850～910 徐冷	285 以下	1270 水冷	560 空冷	64 以上
	SKH 10	820～900 徐冷	285 以下	1230 水冷	560 空冷	64 以上
モリブデン系 高速度工具鋼	SKH 51	800～880 徐冷	262 以下	1220 水冷	560 空冷	64 以上
	SKH 52	800～880 徐冷	262 以下	1200 水冷	560 空冷	64 以上
	SKH 53	800～880 徐冷	269 以下	1200 水冷	560 空冷	64 以上
	SKH 54	800～880 徐冷	269 以下	1210 水冷	560 空冷	64 以上
	SKH 55	800～880 徐冷	269 以下	1210 水冷	560 空冷	64 以上
	SKH 56	800～880 徐冷	285 以下	1210 水冷	560 空冷	64 以上
	SKH 57	800～880 徐冷	293 以下	1230 水冷	560 空冷	64 以上
	SKH 58	800～880 徐冷	269 以下	1200 水冷	560 空冷	66 以上
	SKH 59	800～880 徐冷	277 以下	1190 水冷	560 空冷	66 以上

※各種とも焼戻しは、2回繰り返すものとする。