

参考資料

□ 使用材料の化学成分と特性比較

分類	該当規格		主要化学成分 (%)							特性比較			実用硬さ	用途
	JIS	AISI アメリカ	C	Cr	Mo	W	V	Co	Ta Ti Nb	耐摩耗性	高温特性	靱性		
W系 溶解 ハイス	SKH2	T1	0.80	4		18	1			■	■	■	HRC 64 ┆ 66	一般用
	SKH3	T4	0.80	4		18	1	5		■	■	■	65 ┆ 67	高速重切削用
	SKH4 ※1	T5	0.80	4		18	1	10		■	■	■	65 ┆ 67	難削材用
	SKH10	T15	1.55	4		12	5	5		■	■	■	65 ┆ 67	硬質難削材用
Mo系 溶解 ハイス	SKH51 ※1	M2	0.85	4	5	6	2			■	■	■	64 ┆ 66	一般用靱性大
	SKH55	M35	0.90	4	5	6	2	5		■	■	■	65 ┆ 67	高速重切削用 靱性大
		M33	0.90	4	9.5	1.5	1	8		■	■	■	65 ┆ 67	靱性を要する 高速重切削用
	SKH57	M48	1.25	4	3.5	10	3.5	10		■	■	■	66 ┆ 68	高難削材用
	SKH59 ※1	M42	1.10	4	9.5	1.5	1	8		■	■	■	66 ┆ 68	靱性を要する 高速重切削用
粉末 ハイス	MPM ※2		1.25	4	3.5	10	3	10		■	■	■	66 ┆ 68	超難削材 切削用
超 硬 合 金	K01		5 ┆ 7			83 ┆ 91		3 ┆ 6	0 ┆ 5	■	■	■	HRA 93.0	耐摩耗性、耐 熱性を必要と する高硬度材 切削用
	K10 ※1		5 ┆ 6			84 ┆ 90		4 ┆ 7	0 ┆ 3	■	■	■	92.0	
	K20 ※1		5 ┆ 6			83 ┆ 89		5 ┆ 8	0 ┆ 3	■	■	■	91.0	耐チップング 性を必要とす る高硬度材切 削用
	Z10	超微粒 子合金	5 ┆ 6			76 ┆ 89		5 ┆ 15	0 ┆ 3	■	■	■	92.0	

注) ※1 は標準材料です。
※2 MPM(粉末ハイス)は、
MRT記号です。

溶解ハイスは、合金成分の
量によって、右記の通りさ
らに細かく分類されます。

W系 [W系—SKH2
[W・Co系—SKH3・SKH4・SKH10

Mo系 [W・Mo系—SKH51
[W・Mo・Co系—SKH55・SKH57
[Mo・Co系—M33・SKH59