

# SGI常用材料热处理对照表

创业实业(中国)有限公司 工程部 监修

材料型号	热处理方法	热处理硬度	备注
SKH51	淬火回火	HRC60 ~ 64°	如表面要做涂层, 需做3次回火 高速钢热处理最低消费400元, 交期最快4天。
SKD11	淬火回火/真空淬火	HRC58 ~ 60°	如表面要做涂层, 需做2次回火
	光辉淬火	HRC55 ~ 60°	做涂层效果不好
DC53	淬火回火/真空淬火	HRC60 ~ 62°	如表面要做涂层, 需做2次回火
	光辉淬火	HRC55 ~ 60°	做涂层效果不好
SKD61	淬火回火/真空淬火	HRC50 ~ 55°	
	光辉淬火	HRC45 ~ 50°	
	氮化	HRC50 ~ 55°	
SKS3	淬火回火(油淬火)	HRC55 ~ 60°	
SK3(SK105)	淬火回火/真空淬火	HRC50 ~ 55°	硬度太高产品容易变形及开裂
SUJ2	淬火回火/真空淬火	HRC50 ~ 55°	
	局部高周波淬火	HRC55 ~ 60°	硬度太高产品容易变形及开裂
S136	淬火回火/真空淬火	HRC48 ~ 54°	
SUS420J2	真空淬火/光辉淬火	HRC50 ~ 55°	
SUS440C	真空淬火/光辉淬火	HRC55 ~ 60°	
S45C	淬火回火	HRC45 ~ 50°	硬度太高产品容易变形及开裂
	局部电感应高周波淬火	HRC45 ~ 50°	硬度太高产品容易变形及开裂
	局部激光高周波淬火	HRC50 ~ 55°	价格是局部电感应高周波5倍以上 槽及圆孔内侧面不可加工
	氮化	HRC50 ~ 55°	
S50C	淬火回火	HRC45 ~ 50°	硬度太高产品容易变形及开裂
	局部电感应高周波淬火	HRC50 ~ 55°	硬度太高产品容易变形及开裂
	局部激光高周波淬火	HRC55 ~ 60°	价格是局部电感应高周波5倍以上 槽及圆孔内侧面不可加工
	氮化	HRC50 ~ 55°	
SCM415	渗碳淬火	HRC55 ~ 60°	硬度表层0.5 ~ 1mm深
SCM435	渗碳淬火	HRC50 ~ 55°	硬度表层0.5 ~ 1mm深
	淬火回火	HRC45 ~ 50°	

※20191202更新