

ISC-A210A

みがき特殊帯鋼

種類	材料 記号	化 学 成 分 (%)						熱処理 (℃)		硬 さ			板厚 (mm)	加工 性	溶接性		主な 使用部品	摘要	旧社内規 格	相当規格
		C	Si	Mn	P	S	Cu	焼入れ	焼もどし	焼なまし (Hv)	冷間圧延の まま (Hv)	焼入れ 焼もどし								
炭素鋼鋼帯	S45CM	0.42 ～0.48	0.15 ～0.35	0.60 ～0.90	0.030 以下	0.035 以下	0.30 以下	820～870 水冷	550～650 急冷	170 以下	(170～260)	HB (201～269)	0.1～ 4.0	打抜加工および軽い曲げ加工のみ	△	スポット溶接などの小溶接は厳禁する	特平 ワッシャー 特殊 スペイサー	硬さを要求する板物部品に用いる。		
	S50CM	0.47 ～0.53	0.15 ～0.35	0.60 ～0.90	0.030 以下	0.035 以下	0.30 以下	810～860 水冷	550～650 急冷	180 以下	(180～270)	HB (212～277)	0.1～ 4.0		△					
	S65CM	0.60 ～0.70	0.15 ～0.35	0.60 ～0.90	0.030 以下	0.035 以下	0.30 以下	760～820 水冷	150～200 空冷	190 以下	(190～280)	HRC 54 以上	0.1～ 4.0		×		小物の板ばね クラッチ部品 平ワッシャー スペイサー レベルゲージ エアーコンプレッションバルブ	ばね性及び耐摩耗性を要求する部品に用いる。		SK65M
	S75CM	0.70 ～0.80	0.15 ～0.35	0.60 ～0.90	0.030 以下	0.035 以下	0.30 以下	760～820 水冷	150～200 空冷	200 以下	(200～290)	HRC 56 以上	0.1～ 4.0		×				SK75M	
	S85CM	0.80 ～0.90	0.15 ～0.35	0.70 ～1.00	0.030 以下	0.035 以下	0.30 以下	760～820 水冷	150～200 空冷	200 以下	(200～290)	HRC 59 以上	0.1～ 4.0		×				SK85M	
炭素工具鋼鋼帯	SK65M	0.60 ～0.70	0.35 以下	0.50 以下	0.030 以下	0.030 以下	0.30 以下	760～820 水冷	150～200 空冷	190 以下	(190～280)	HRC 54 以上	0.1～ 4.0		×				SK7 SK6 SK5 SK4	SK65M S75CM S85CM
	SK75M	0.70 ～0.80	0.35 以下	0.50 以下	0.030 以下	0.030 以下	0.30 以下	760～820 水冷	150～200 空冷	190 以下	(190～280)	HRC 56 以上	0.1～ 4.0		×					
	SK85M	0.80 ～0.90	0.35 以下	0.50 以下	0.030 以下	0.030 以下	0.30 以下	760～820 水冷	150～200 空冷	200 以下	(200～290)	HRC 59 以上	0.1～ 4.0		×					
	SK95M	0.90 ～1.00	0.35 以下	0.50 以下	0.030 以下	0.030 以下	0.30 以下	760～820 水冷	150～200 空冷	210 以下	(210～300)	HRC 61 以上	0.1～ 4.0		×					

- 備考 1. S65CM と SK65M, S75CM と SK75M 及び S85CM と SK85M は同等材料であり、材料入手性の点から、図面指示する場合には、併記することを原則とする。(例：S65CM 又は SK65M)
2. みがき特殊帯鋼 (S45CM 及び S50CM を除く) は、要求される性能、製造上の曲げ加工性を考慮して、材質に関係なく最適の硬さ指示することができる。その場合の推奨硬さを次表に示す。
但し、硬質平座金には区分 b～d の硬さを指示しないこと。
(ITD-063-002, HRC37～42 のみとする。)
3. () 内値は参考値を示す。
4. 溶接性の△印は良 (要注意), ×印は不良を示す。

区 分	推奨硬さ (HRC)
a	37～42 相当
b	42～47 相当
c	47～52 相当
d	52 以上

ISC-A210A

みがき特殊帯鋼

(参考) ばね用鋼帯の標準厚さ (日本ばね工業会規格)

単位 mm

0.10	1.12	0.15	0.20	0.25	0.28	0.30	0.35	0.40
0.45	0.50	0.55	0.60	0.70	0.80	0.90	1.00	1.10
1.20	1.40	1.60	1.80	2.00	2.20	2.50	2.80	3.00
3.50	4.00							

表 1 厚さ許容差

単位 mm

厚 さ	厚さ許容差A		厚さ許容差B	
	幅 200 未満	幅 200 以上 500 未満	幅 200 未満	幅 200 以上 500 未満
0.10 未満	±0.008	—	±0.012	—
0.10 以上 0.15 未満	±0.010	—	±0.015	—
0.15 以上 0.25 未満	±0.015	±0.020	±0.020	±0.025
0.25 以上 0.40 未満	±0.020	±0.025	±0.025	±0.035
0.40 以上 0.60 未満	±0.025	±0.030	±0.035	±0.040
0.60 以上 0.90 未満	±0.030	±0.040	±0.045	±0.055
0.90 以上 1.20 未満	±0.040	±0.050	±0.055	±0.070
1.20 以上 1.60 未満	±0.050	±0.060	±0.070	±0.080
1.60 以上 2.10 未満	±0.055	±0.070	±0.075	±0.090
2.10 以上 3.00 未満	±0.065	±0.080	±0.080	±0.090
3.00 以上 4.00 未満	±0.080	±0.090	±0.090	±0.100

備考 1. 厚さ 4.00mm 以上及び幅 500mm 以上のものについては、当社と製造業者との協定による。

2. 原則として、厚さ許容差 B を用いる。ただし、特に精度を要求する場合には、厚さ許容差 A を用いる。