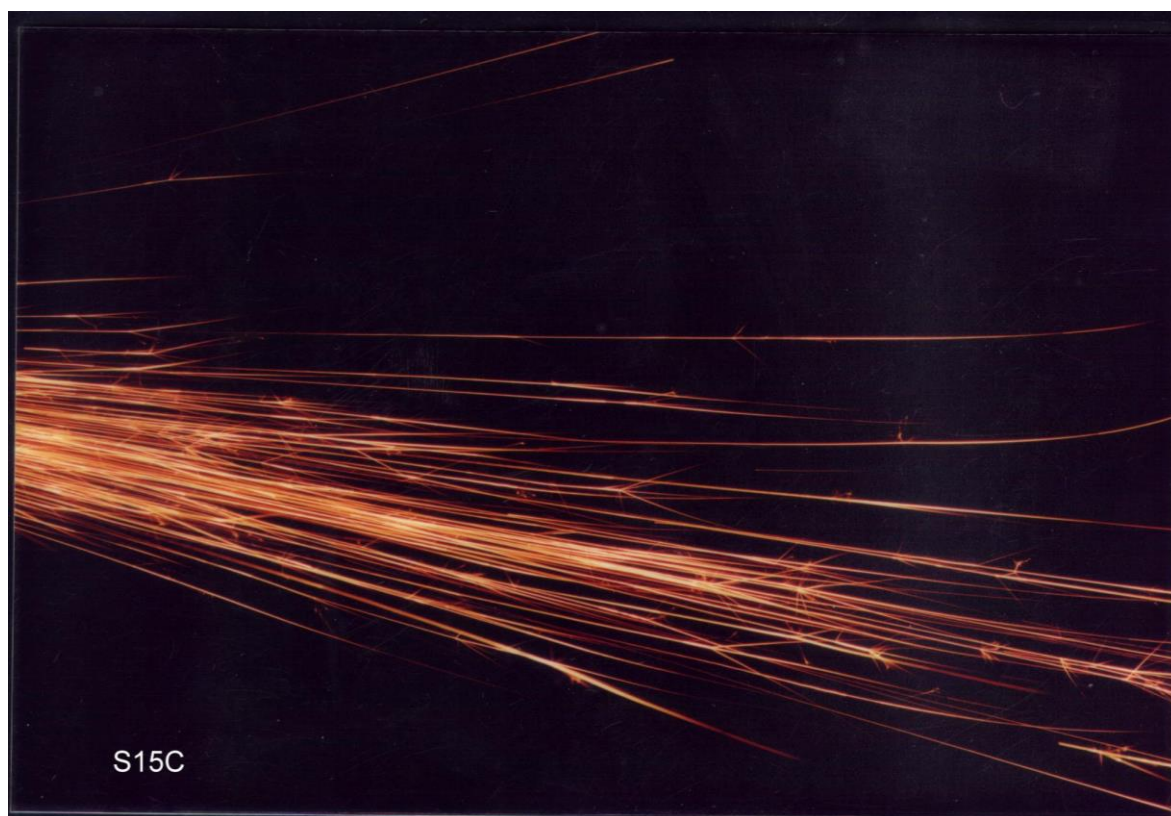
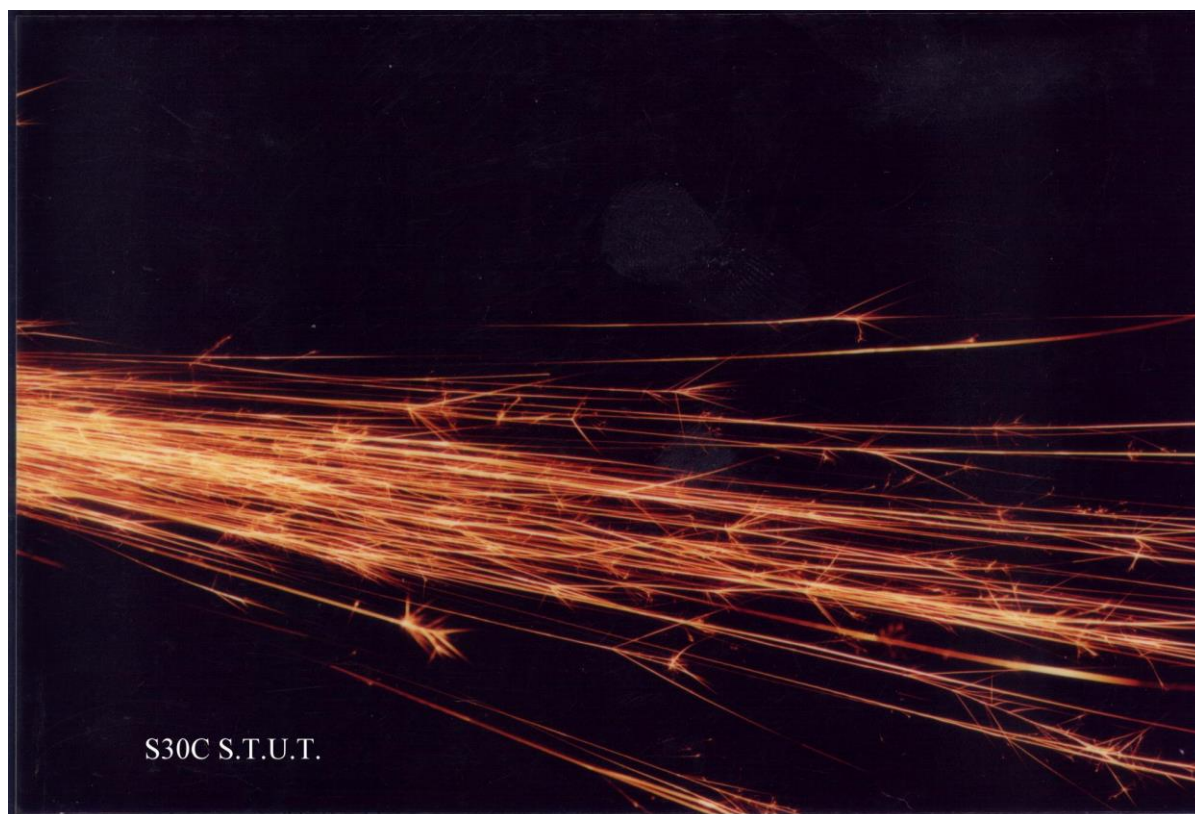


碳鋼(含碳量由小至大)

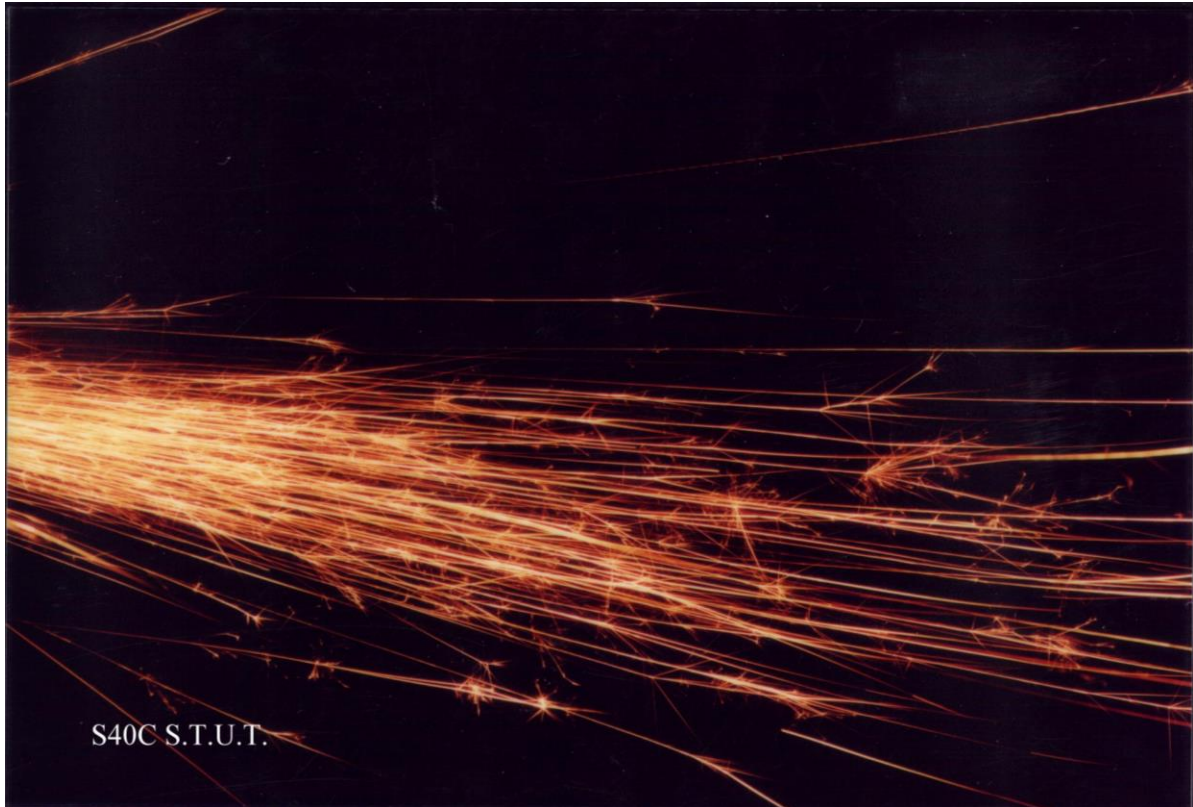
1.S15C



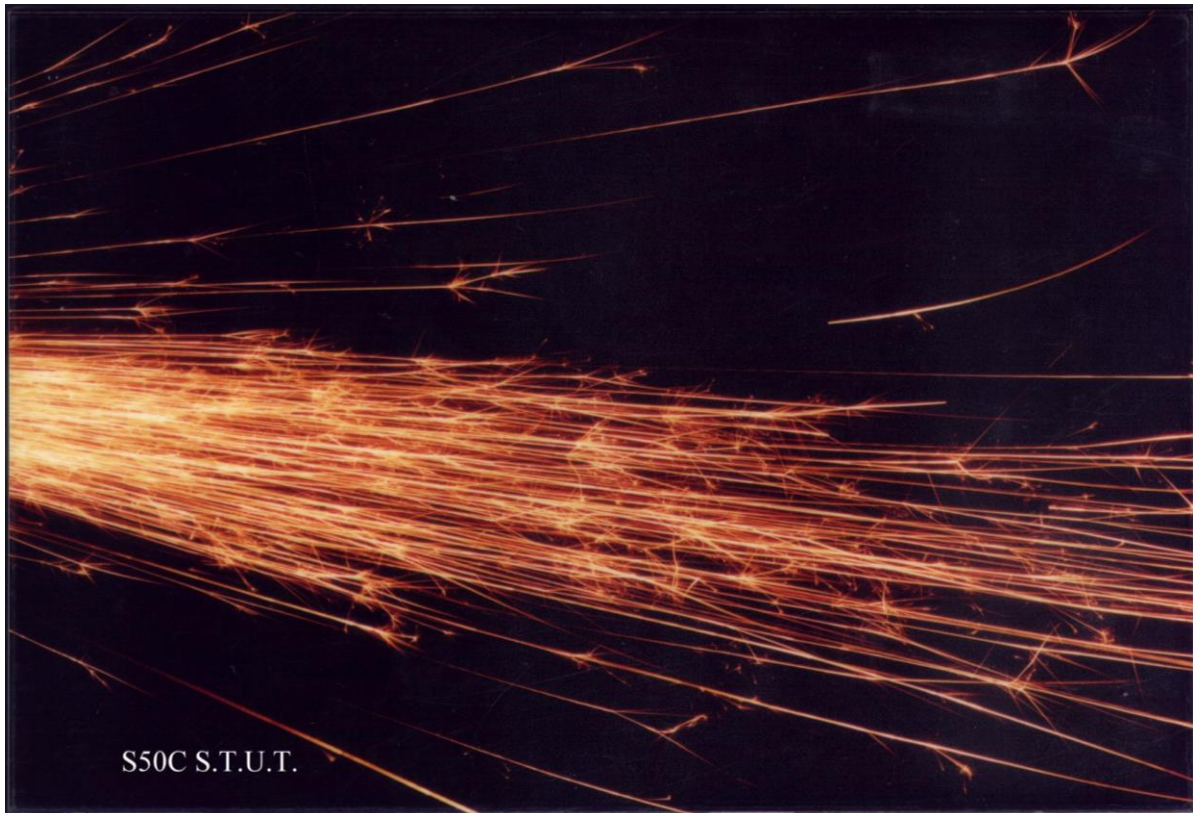
2.S30C



3.S40C



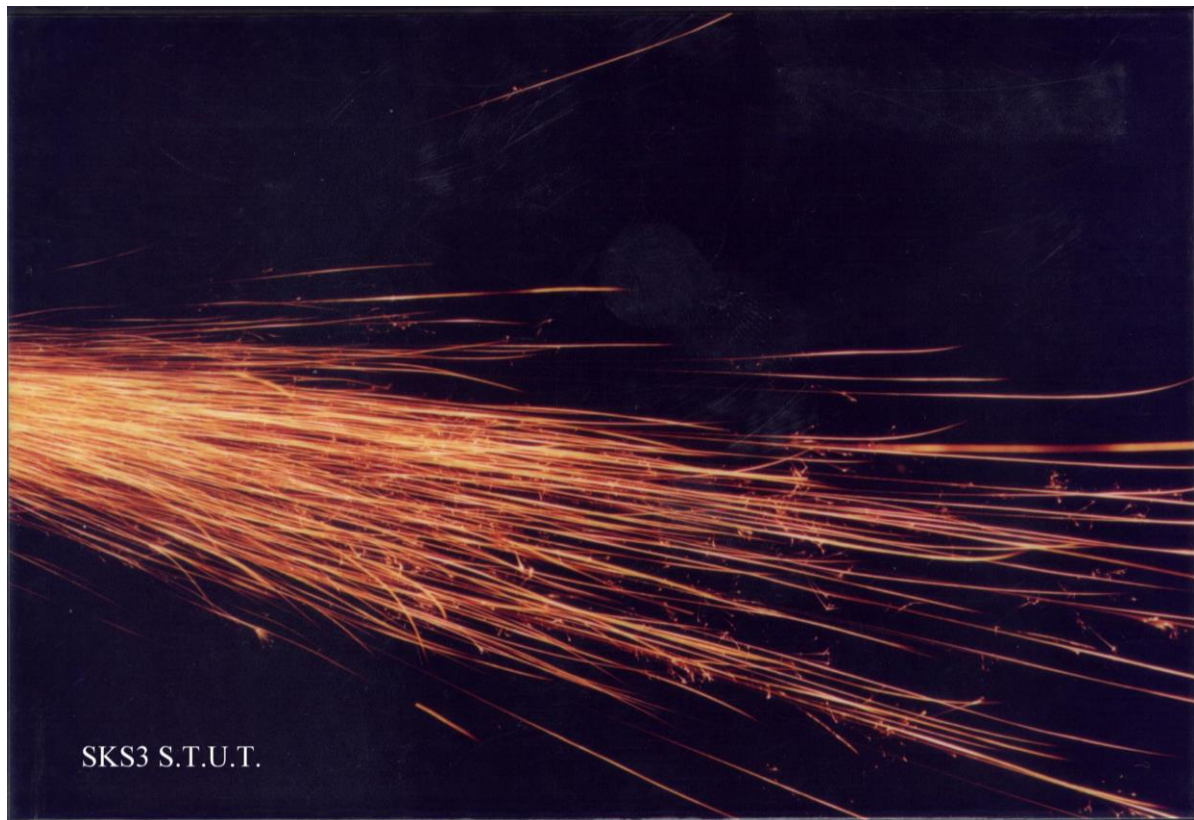
4.S50C



合金鋼

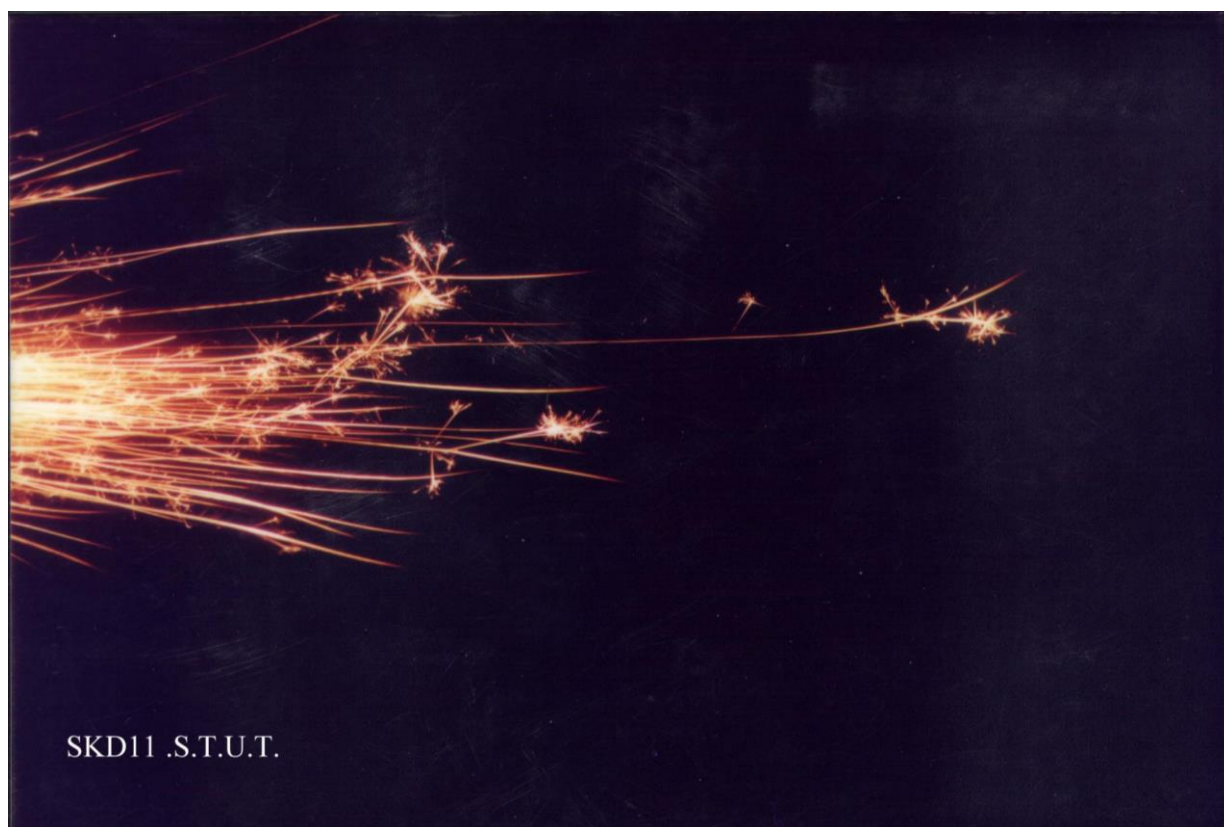
SKH2 High Speed Tool Steel	AISI T1	0.7-0.85C, 3.5-4.5Cr, 17-18W, 0.8-1.2V
SKH51 High Speed Tool Steel	M2	0.7-0.9C, 3.5-4.5Cr, 6-7W, 4-6Mo, 1.8-2.3V
SKD61 Alloy Tool Steel	H13	0.35C, 0.95Si, 0.46Mn, 5.2Cr, 1.15Mo, 0.59V
SKD11 Alloy Tool Steel	D2	1.48C, 0.27Si, 0.41Mn, 11.36Cr, 0.85Mo, 0.25V
SKS3 Alloy Tool Steel	O1	0.95C, 0.9-1.2Mn, <0.35Ni, 0.5-1.0Cr, 0.5-1.0W
SCM415 Structural Alloy Steel (Cr-Mo steel)		0.14C, 0.28Si, 0.72Mn, 0.99Cr, 0.16Mo

1.SKS3：爆點多，爆點為紅紅細細雞毛碎。(以同樣力量研磨流線長度會比 SCM440 短)

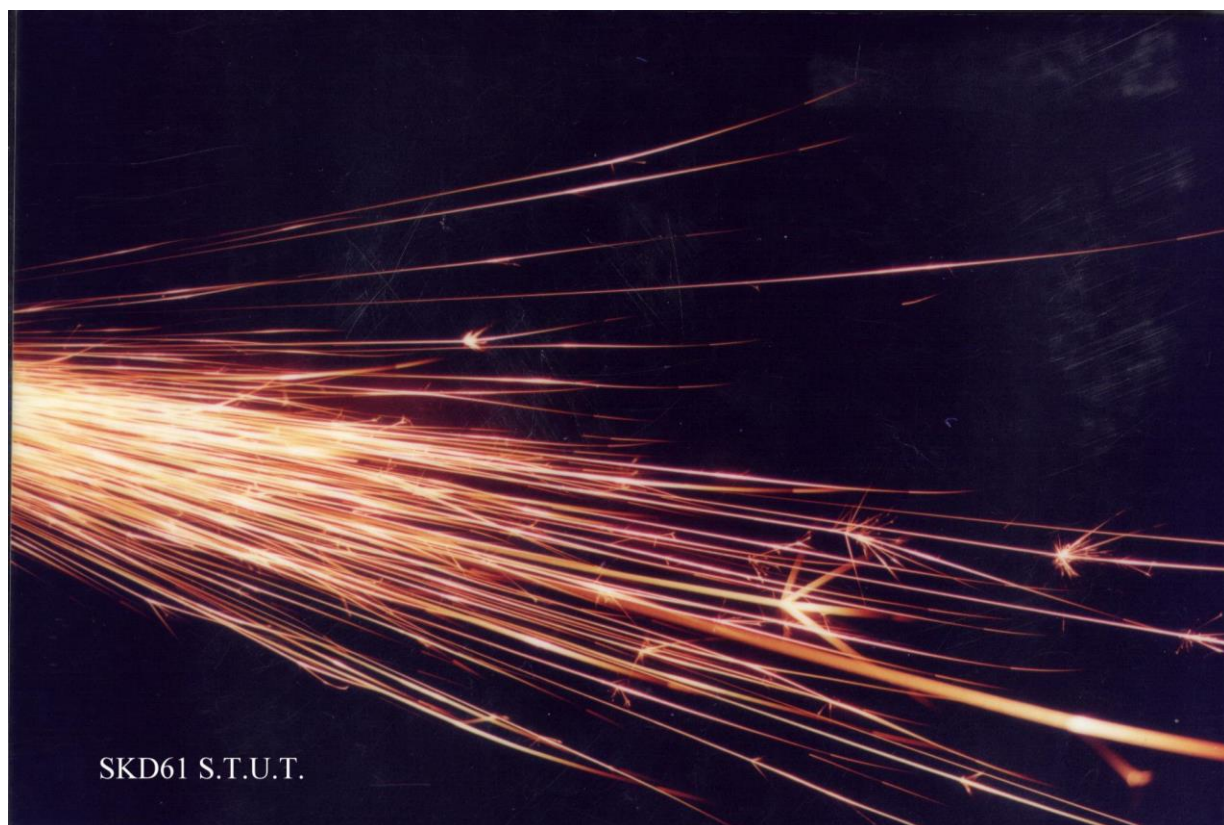


2、SKD 系列(有菊花爆點，線條偏亮、偏短)

2a、SKD11：侏儒火花，流線很短且尾端有菊爆點，且爆點較 SKD61 多。



2a、SKD61：尾端有菊爆點。流線比 SKD11 長但爆點較少。



3、SCM 系列(尾端為箭尾三角形狀，線條偏黃即比 SKD 系列暗一些些，流線較長)

3a、SCM415：爆點少



3b、SCM440：爆點多



4、SKH 系列(火花很少)

4a、SKH2：没有火花，流線也少。



4b、SKH51：有火花但不多，流線也少。

