



钜研特殊钢



2344

产品资料

苏州钜研精密模具钢材有限公司
Suzhou PROMAX Precision mould steel co., LTD

<http://www.promaxs.com>

W.1.2344 (相应标准AISI H13)

常规熔炼 (EF+LF+VD)							
主要特性							
<ul style="list-style-type: none"> — 优良的机械加工性能及抛光性能 — 高韧性及可塑性 — 高低温下的高耐磨性 — 出色的整体硬化性 — 良好的抗高温疲劳、耐热性佳 — 热处理时变形率极低 							
主要应用							
<ul style="list-style-type: none"> — 挤压模(模仁, 垫板, 支承件, 衬套, 流块, 挤压垫) — 塑料模具 (热塑性的注塑模具和表面要求高的注塑模具) — 冷剪切, 飞边, 热剪, 耐磨部件 							
化学成分%							
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
0.38 – 0.42	0.8 – 1.2	0.3 – 0.5	≤ 0.025	≤ 0.005	4.8 – 5.5	1.2 – 1.5	0.9 – 1.1
物理性质							
热膨胀系数 [10 ⁻⁶ m/(m x K)]	20-100 °C	20-200 °C	20-300 °C	20-400 °C	20-500 °C	20-600 °C	20-700 °C
	10.9	11.9	12.3	12.7	13.0	13.3	13.5
热传导性 [W/(m x K)]	20° C		350° C		700° C		
	25.2		27.0		30.3		

W.1.2344 (相应标准AISI H13)

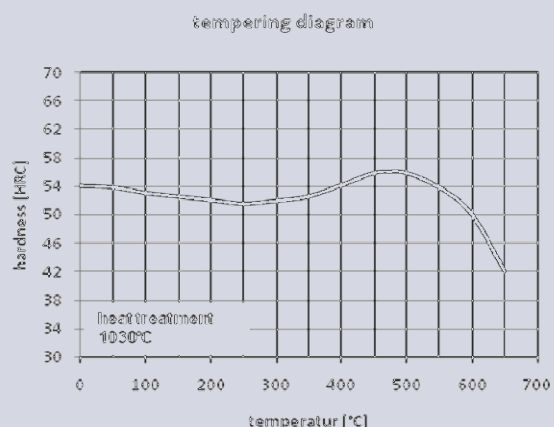
热处理

锻造	软性退火	淬硬	回火
1050 – 850 °C	820 – 840 °C	1010 – 1050 °C	520 – 700 °C

回火图

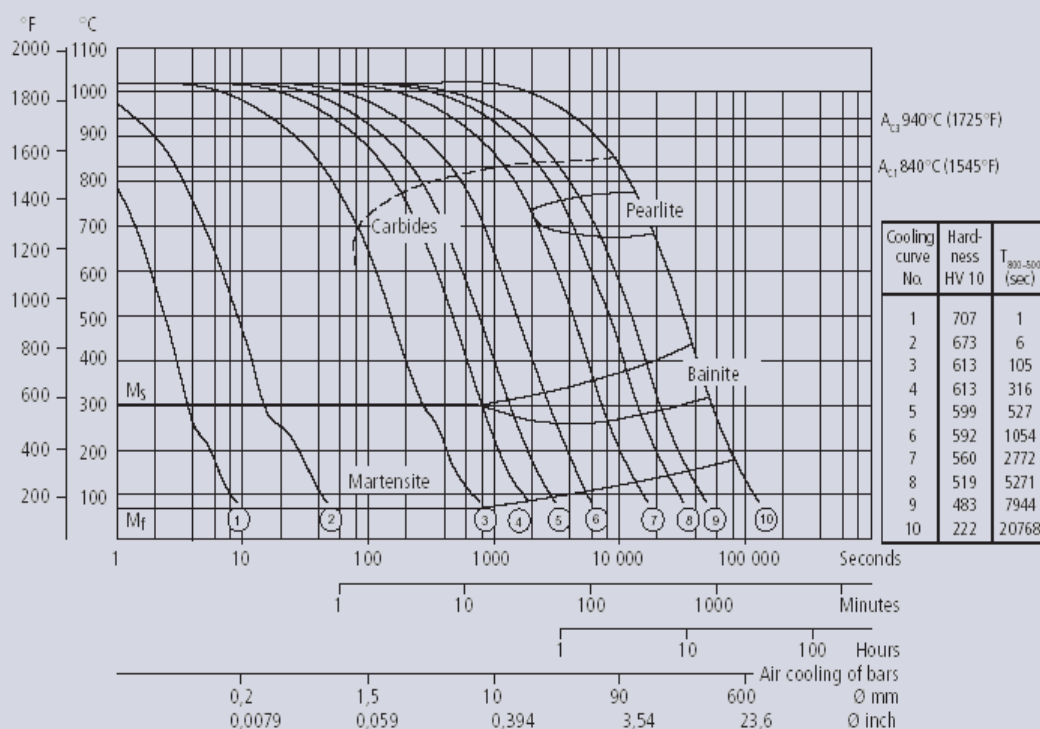
HRC

试样直径为25 x 50 mm长
油淬温度为1030 °C



CCT图

Austenitizing temperature 1020°C (1870°F). Holding time 30 minutes.



W.1.2344 (相应标准AISI H13)

出厂状态
软性退火，调质硬度最大至229HB 或者 调质到客户所要求硬度
应用状态
30 - 56 HRC
冲击强度
无凹槽试样 10x7x55 [mm] VDG M82 Ed.02/1993 或者 SEP 1614 285 J/cm ² 或者 按客户要求
超声检验
ASTM A388 - FBH max. 5 mm (1/5 inch) 或者 SEP 1921 – test group 3 – class D , d 或者 按客户要求
纯净度
按照ASTM E45方法A, A硫化物≤ 1.5, B氧化物、C硅酸盐和D球状氧化物各≤ 2 或者 DIN 50602– K4 ≤ 20 或者 按客户要求
钢材组织
细退火组织 (参考下一页)
尺寸规格
圆钢直径至600 mm 模块厚度至500 mm 或者 按客户要求

退火热作工具钢显微组织对照图

	GA	GB	GC	GD	GE	GF
1	GA1	GB1	GC1	GD1	GE1	GF1
2	GA2	GB2	GC2	GD2	GE2	GF2
3	GA3	GB3	GC3	GD3	GE3	GF3
4	GA4	GB4	GC4	GD4	GE4	GF4
5	GA5	GB5	GC5	GD5	GE5	GF5

— EFS退火/ EFS annealed
— ESU至400 mm / ESR up to 400 mm
- - - ESU至250 mm / ESR up to 250 mm



苏州钜研精密模具钢材有限公司
Suzhou PROMAX Precision mould steel co., LTD

●注意

对本资料记载内容的误解或不当判断所导致的损害，恕不负其责。

本资料所记载信息今后更改时不特作预告，有关最新信息请向有关部门问讯。

本资料记载内容禁止擅自转载和复制。