



销售部:

GVG - Gröditzer Vertriebsgesellschaft mbH • Halskestrasse 23-25 • D-47877 Willich

电话: +49 (0)2154 9415-0 • 传真: +49 (0)2154 9415-50

E-mail: vertrieb@stahl-groeditz.de • 网页: <http://www.stahl-groeditz.de>

1.2347

常规熔炼(EF+LF+VD)

主要特性:

- 机加工性能比1.2344好, 无论热处理前还是热处理后
- 高低温下都具有良好的耐磨性
- 出色的淬透性
- 良好的抗高温疲劳强度
- 热处理变形量极低

主要应用:

- 压铸模具
- 塑胶模具
(模具表面要求高抛光效果的除外)
- 耐磨部件
- 镶件, 滑块, 顶出件

化学成分: %

C	Si	Mn	S	Cr	Mo	V
~0.38	~1.00	~0.35	~0.09	~5.00	~1.30	~0.95

物理性能:

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
热传导系数 [W/(m x K)]	20° C		350° C		700° C		
	25.2		27.0		30.3		

超声波检验:

ASTM A388 - FBH max. 6 mm (1/4 inch) 或者

SEP 1921 – test group 3 – class C , c 或者

按照客户要求

纯净度:

ASTM E45- Method A with type B; C and D each ≤ 2 或者

DIN 50602– K4 ≤ 20 (硫化物除外) 或者

按照客户要求

出厂状态:

预硬状态

应用状态:

37 – 41 HRC 或按客户要求

尺寸规格:

圆钢直径最大600 mm

模块厚度最大 500 mm

或者按照客户要求

资料中的叙述和数据为典型例子, 我们对此不做担保, 对材料、品质和/或性能上的改良, 我们保留最终解释权。



销售部:

GVG - Gröditzer Vertriebsgesellschaft mbH • Halskestrasse 23-25 • D-47877 Willich

电话: +49 (0)2154 9415-0 • 传真: +49 (0)2154 9415-50

E-mail: vertrieb@stahl-groeditz.de • 网页: <http://www.stahl-groeditz.de>

1.2347

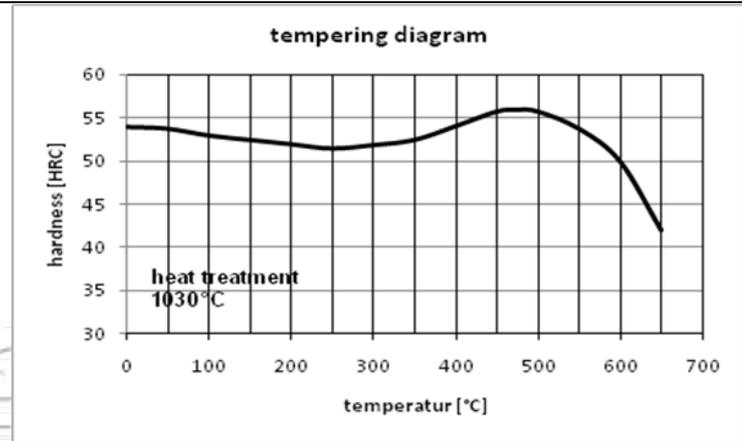
热处理:

锻造	软性退火	淬硬	回火
1050 – 850 °C	820 – 840 °C	1020 – 1050 °C	520 – 700 °C

回火曲线:

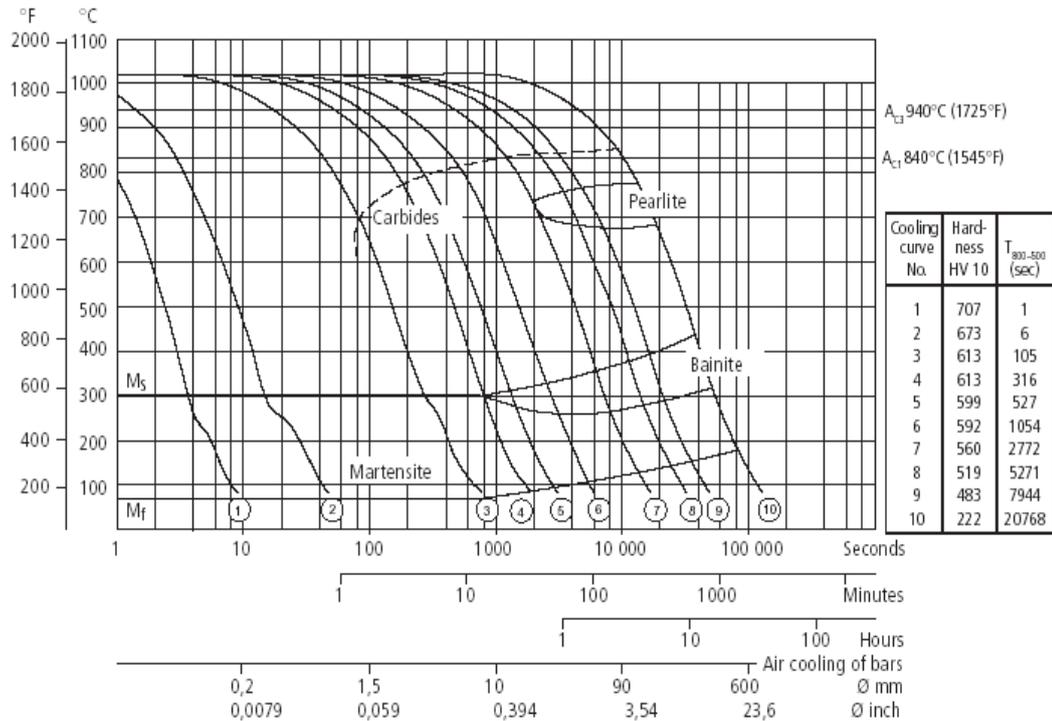
HRC

试样直径25 x 50 mm 长
油淬温度为1030 °C



CCT 图:

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



资料中的叙述和数据为典型例子，我们对此不做担保，对材料、品质和/或性能上的改良，我们保留最终解释权。