

ASSAB 	UDDEHOLM 	REFERENCE STANDARD		
		AISI	DIN	JIS
DF-2	ARNE	O1	1.2510	SKS 3
DF-3		O1	1.2510	SKS 3
XW-5	SVERKER 3	D6 (D3)	(1.2436)	(SKD 2)
XW-10	RIGOR	A2	1.2363	SKD 12
XW-41	SVERKER 21	D2	1.2379	SKD 11
XW-42		D2	1.2379	SKD 11
CARMO	CARMO			
CALMAX	CALMAX			
CALDIE	CALDIE			
ASSAB 88	SLEIPNER			
ASP 23	VANADIS 23	(M3:2)	1.3344	SKH 53
ASP 30	VANADIS 30	M3:2 + Co	1.3244	SKH 40
ASP 60	VANADIS 60		1.3241	
VANADIS 4 EXTRA	VANADIS 4 EXTRA			
VANADIS 6	VANADIS 6			
VANADIS 10	VANADIS 10			
VACRON 40	VACRON 40			
618		P20 Mod.	1.2738	
618 HH		P20 Mod.	1.2738	
618 T		P20 Mod.	1.2738 Mod.	
718 SUPREME	IMPAX SUPREME	P20 Mod.	1.2738	
718 HH	IMPAX HH	P20 Mod.	1.2738	
NIMAX	NIMAX			
UNIMAX	UNIMAX			
CORRAX	CORRAX			
STAVAX ESR	STAVAX ESR	420 Mod.	1.2083 ESR	SUS 420J2
MIRRAX ESR	MIRRAX ESR	420 Mod.		
POLMAX	POLMAX			
ELMAX	ELMAX			
RAMAX LH	RAMAX LH	420 F Mod.		
RAMAX HH	RAMAX HH	420 F Mod.		
ROYALLOY				
PRODAX				
PT18	MOLDMAX SC			
MMXL	MOLDMAX XL			
MM40	MOLDMAX HH			
ALVAR 14	ALVAR 14		1.2714	SKT 4
8407 2M	ORVAR 2M	H13	1.2344	SKD 61
8407 SUPREME	ORVAR SUPREME	H13 Premium	1.2344 ESR	SKD 61
DIEVAR	DIEVAR			
HOTVAR	HOTVAR			
QRO 90 SUPREME	QRO 90 SUPREME			
705		4340	1.6582	SNM8
709		4140	1.7225	SCM4
760		1050	1.1730	S50C

本文所载资料, 是根据我们目前的知识水平所编写, 目的是提供对我们的产品及使用的一般建议, 因此不应该为了某种特定用途, 而被用来当作是描述产品特定性质的保证。

版本 080808

简介

Unimax为铬钼钒合金工具钢, 其具备以下的特性:

- 各个方向都具有优良的韧性和延展性;
- 良好的耐磨性
- 良好的热处理尺寸稳定性
- 优良的淬透性
- 良好的抗回火软化性能
- 良好的高温强度
- 良好的抗热疲劳性
- 极佳的抛光性

成分%	C	Si	Mn	Cr	Mo	V
	0.5	0.2	0.5	5.0	2.3	0.5
标准规范	无					
供货状态	软性退火至 185 HB					
色标	褐色/灰色					

应用

Unimax适合用做长寿命模具, 适用于增强性塑料和压塑模具;

Unimax也可于工况非常苛刻的冷作模具, 例如, 高负荷冲切模具, 非常易于崩角的冷锻和搓丝模具等;

对于需要高硬度和高韧性的热作模具及工程用钢, Unimax也是一种很好的选择。



电子马达转子, 采用Unimax制作模具

性能

以下性能测试试样取自 $\phi 125\text{mm}$ 和 $\phi 220\text{mm}$ 棒材和 $396 \times 136\text{mm}$ 板材心部。除非另有说明, 所有试样均为 1025°C 真空炉气淬, 525°C 回火两次, 每次两小时, 工作硬度为 $56 \sim 58\text{HRC}$ 。

物理性能

淬火回火至 56 - 58 HRC.

温度	20°C	200°C	400°C
密度 kg/m ³	7 790	-	-
弹性模量 MPa	213 000	192 000	180 000
热膨胀系数 / °C f 从 20° C起	-	11.5×10^{-6}	12.3×10^{-6}
热传导系数 W/m °C	-	25	28
比热 J/kg °C	460	-	-

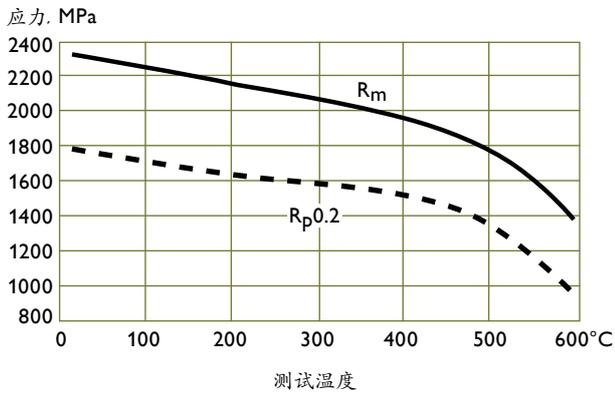
机械性能

强度和延展性近似值, 通过室温下拉伸实验获得。

硬度	54 HRC	56 HRC	58 HRC
屈服强度, R _{p0.2}	1720 MPa	1780 MPa	1780 MPa
抗拉强度, R _m	2050 MPa	2150 MPa	2510 MPa
延长率, A ₅	9 %	8 %	8 %
面积收缩比, Z	40 %	32 %	28 %

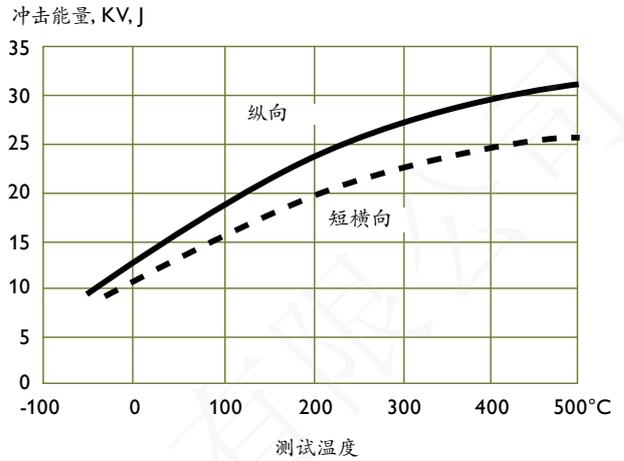
高温强度近似值

纵向, 试样1025°C 淬火, 525°C回火两次到 58HRC



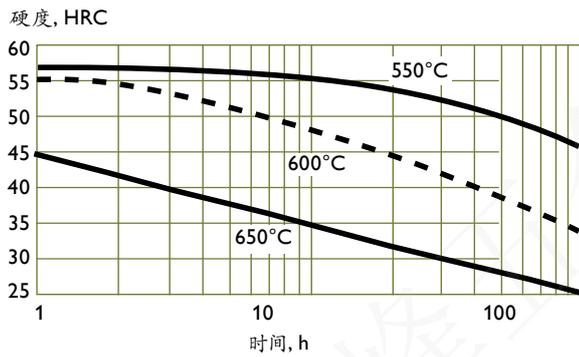
测试温度对冲击能量的影响

Charpy-V 样品, 纵向和短横向方向。试样取自φ125mm的圆棒。



高温硬度随时间的变化曲线

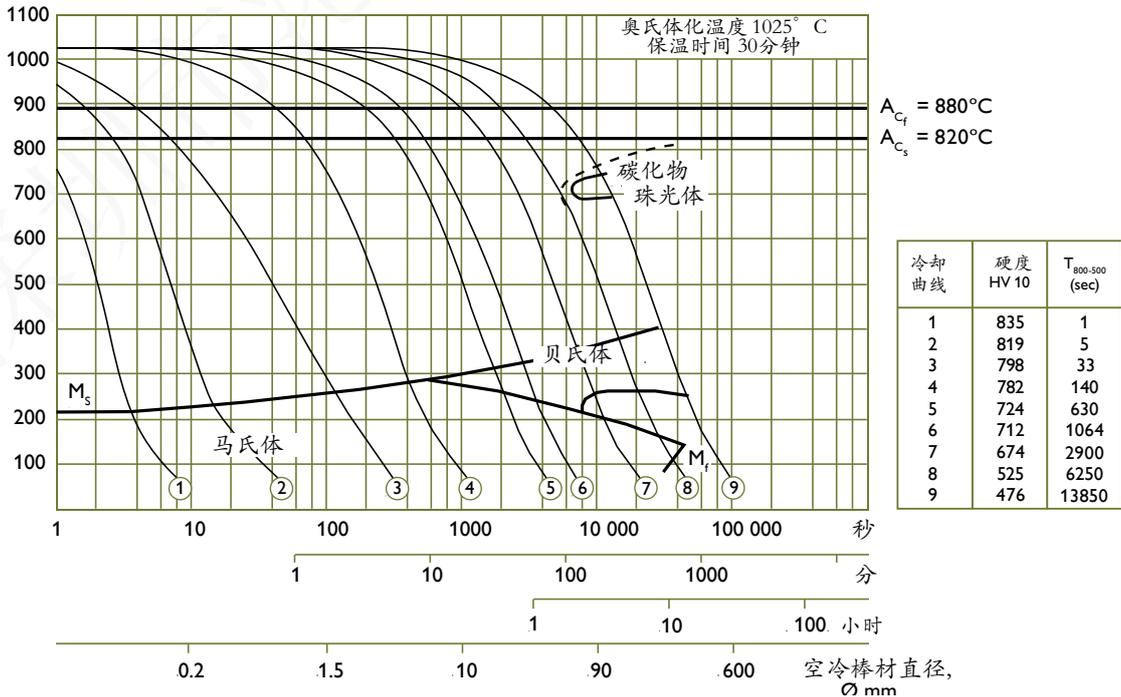
初始硬度57 HRC



针对剪切加热钢材时剪切刀刃出现变形或开裂, Unimax是一个好的选择。

CCT曲线

奥氏体化温度 1025° C, 保温时间30分钟.



热处理

软性退火

在保护状态下, 加热至850°C均温后, 于炉中以每小时10°C的速度, 缓冷至600°C, 然后在空气中冷却。

去应力退火

粗加工后的材料加热至650°C, 保温2小时后缓慢冷却至500°C, 然后置于空气中冷却。

淬火

预热温度: 600-650°C和850-900°C。

奥氏体化温度: 1000-1025°C, 通常1025°C。

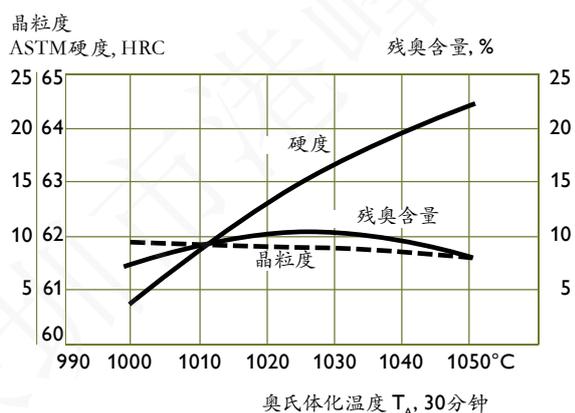
保温时间: 30分钟

温度 °C	保温时间 分钟	回火前硬度
1000	30	61 HRC
1025	30	63 HRC

保温时间=当钢材的表面及中心达到一致的淬火温度后, 才开始计算在炉中的保温时间。

淬火时必须保护, 以避免脱碳及氧化

硬度、晶粒度和残奥含量和奥氏体温度间的关系



淬火介质

- 高速气体/循环气体气氛;
- 真空炉 (高速及充足过压气体);
- 在500-550°C盐浴炉或流动离子炉中分级淬火;
- 200-350°C分级淬火;

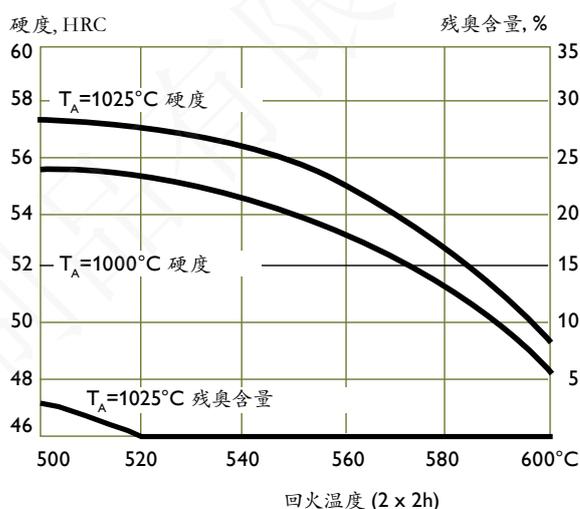
注意: 钢材冷却至50-70°C应立即回火。

回火

参照回火曲线图按所需硬度值选择回火温度。回火至少两次, 每次回火后, 必须冷却到室温, 最低的回火温度为525°C。

保温时间至少两小时。

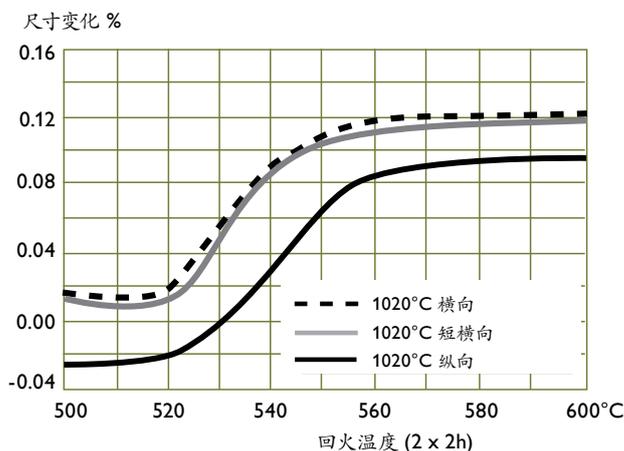
回火曲线图



尺寸变化

测量条件是1020°C淬火, 保温30分钟, 在真空炉中N₂淬火冷却, 在800-500°C温度范围内, 冷却速度是1.1°C/每秒。

试样尺寸: 100×100×100mm



机加工参数推荐

以下的数据是指导性数据, 具体选用必须考虑实际情况。

状态: 软性退火至硬度约~185HB

车床加工

加工参数	硬质合金刀具		HSS [†] 刀具
	粗车	精车	精车
加工速度 (v_c) m/min	150 - 200	200 - 250	15 - 20
给进量 (f) mm/r	0.2 - 0.4	0.05 - 0.2	0.05 - 0.3
切削深度 (a_p) mm	2 - 4	0.5 - 2	0.5 - 2
硬质合金 ISO号	P20 - P30 涂层硬质 合金	P10 涂层硬质 合金或金 属陶瓷	-

[†] 高速钢

钻孔加工

高速钢麻花钻头

钻孔直径 mm	切削速度 (v_c) m/min	进给量 (f) mm/r
≤ 5	15 - 20*	0.05 - 0.10
5 - 10	15 - 20*	0.10 - 0.20
10 - 15	15 - 20*	0.20 - 0.30
15 - 20	15 - 20*	0.30 - 0.35

* 对于涂层 HSS 钻头, $v_c \sim 35 - 40$ m/min

硬质合金钻头

加工参数	钻头类别		
	可转位钻 头	全硬质合 金钻头	钎焊 硬质合金 ¹
加工速度 (v_c) m/min	180 - 200	120 - 150	60 - 90
进给量(f) mm/r	0.03 - 0.10 ²	0.10 - 0.25 ²	0.15 - 0.25 ²

¹ 钻头具有内部冷却及钎焊刀头

² 取决于钻头直径

铣床加工

面铣和直角台阶铣

加工参数	硬质合金刀具	
	粗铣	精铣
加工速度 (v_c) m/min	120 - 170	170 - 210
进给量 (f) mm/tooth	0.2 - 0.4	0.1 - 0.2
切入深度 (a_p) mm	2 - 4	0.5 - 2
硬质合金 ISO代号	P20 - P40 涂层硬质合金	P10 涂层硬质合金 或金属陶瓷

端铣

加工参数	刀具种类		
	全硬质合 金	可转位硬 质合金	高速钢
加工速度 (v_c) m/min	120 - 150	110 - 150	20 - 25 ¹
进给量 (f) mm/tooth	0.01 - 0.20 ²	0.06 - 0.20 ²	0.01 - 0.30 ²
硬质合金 ISO代号	-	P20 - P30	-

¹ 对于涂层 HSS 端面铣, $v_c \sim 35 - 40$ m/min

² 取决于切削径向深度及刀具直径

磨床加工

砂轮推荐

加工种类	退火态	淬硬态
表面研磨直线式	A 46 HV	A 46 HV
表面研磨镶块式	A 24 GV	A 36 GV
圆周研磨	A 46 LV	A 60 KV
内壁研磨	A 46 JV	A 60 IV
成形研磨	A 100 LV	A 120 KV

电火花放电加工

放电加工后,加工模具的表面会覆盖重新熔化层(白层)、再淬火未回火层,这两层组织都很脆,因此对模具的寿命非常有害。

如果进行放电加工,必须通过磨削或油石打磨去除电火花白层。

模具精加工后,应该以低于原回火温度25°C的温度,回火一次。

更多详情请参阅Uddeholm《电火花加工》手册。

表面处理

为了减小摩擦和增强耐磨性,模具钢材可以进行一些表面处理,最常用的处理方式是氮化处理和表面PVD、CVD涂层。

高硬度和高韧性,并且有较好的尺寸稳定性,使Unimax非常适合做各种表面涂层的基体钢材。

氮化和氮碳共渗

氮和碳氮共渗,可以形成高硬度的表面,可以提高抵抗磨损和咬合的能力。

渗氮后的表面硬度约为1000—1200HV0.2kg,渗氮层厚度应按照使用要求进行选择。

PVD

PVD,物理汽相沉积,是一种在200—500°C温度下,在基体表面沉积耐磨损表面涂层。

CVD

CVD,化学蒸汽沉积,是在1000°C处理高温下,获得的抗磨损表面涂层的一种方法。

焊接

只要注意各个环节,如正确的焊接区准备、焊丝的适当选择、正确的焊前预热、控制模具的冷却速度、正确的焊后热处理等等,工具钢的焊接也能得到很好的效果。以下指导概述了最重要的焊接参数。

更多详细的资料请参阅一胜百《工具钢的焊接》宣传册。

焊补方法	TIG	MMA
预热温度 ¹	200 - 250°C	200 - 250°C
填料	UTP ADUR600 UTP A73G2	UTP 67S UTP 73G2
最大层间温度 ²	350°C	350°C
焊后冷却	在最初两小时内以20 - 40°C/h速度冷却,然后空冷	
焊后硬度	54 - 60 HRC	55 - 58 HRC
焊后热处理		
淬硬态	510°C 回火两小时	
退火态	根据热处理推荐进行退火	

- 1 模具整体必须达到预热温度并在整个焊补过程中维持恒定以防止产生焊接裂纹。
- 2 对模具进行多层多道焊时,当焊接后道焊缝时,前道焊缝的最低温度,称为层间温度。若超出该温度,模具就会出现变形或在焊接区域出现软区的风险。

更多信息

与最近的ASSAB*公司联络,以获得更多有关钢材选择、应用、热处理及库存等相关资料。

*见封底

ASSAB 塑胶钢性能比较

对不同失效的抗力及关键性能

ASSAB grade	塑性变形	开裂	磨损	腐蚀	抛光性能	热传导性	机加工性能
618	■■■■	■■■■■	■■■	■	■■■■■	■■■■■	■■■■
ROYALLOY	■■■■	■■■■■	■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■
718 HH	■■■■	■■■■■	■■■	■	■■■■■	■■■■■	■■■■
NIMAX	■■■■	■■■■■	■■■	■	■■■■■	■■■■■	■■■■■
CORRAX	■■■■	■■■■■	■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■
POLMAX	■■■■■	■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■
MIRRAX ESR	■■■■■	■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■
STAVAX ESR	■■■■■	■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■
8407 SUPREME	■■■■■	■■■■	■■■■■	■	■■■■■	■■■■■	■■■■■
UNIMAX	■■■■■	■■■■	■■■■■	■	■■■■■	■■■■■	■■■■■
ELMAX	■■■■■	■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■
XW-10	■■■■■	■■■	■■■■■	■	■■■■■	■■■■■	■■■

电渣重熔 (ESR) 工模具钢的生产过程

我们从优质可循环用钢中精心挑选模具钢的原材料，然后置于电弧炉中和铁合金、造渣剂一起熔炼，熔态金属随后转至中间包。

采用除渣装置去除富氧熔渣，在钢包精炼炉中进行去氧、合金化处理并加热熔态金属，利用真空除气法去除氢、氮和硫元素。



电渣重熔(ESR)

电渣重熔车间

通过底部浇铸过程，钢包中的熔态金属以可控流速流入铸模，凝固后形成钢锭。

随后，钢锭可以直接送至轧制或锻压车间进行加工。但是，对于高级钢材，钢锭是被送到了电渣重熔炉，在这里钢锭被进一步重熔处理。ESR过程是通过熔化浸在过热的电渣层中的自耗电极实现的。控制凝固最终形成了高品质的均匀钢锭，消除了宏观偏析。由于是在保护气氛下进行重熔，钢材的纯净度也会进一步提高。

热加工

重熔处理后的钢锭被送至轧制或锻压车间进一步加工成块料或棒料。

所有的钢材产品都在供货前进行了热处理，供态为退火态或调质态。

机加工

入库前，块料被进一步加工至所要求的尺寸和容许公差。大的棒材在车床上加工至最终直径，而小的棒材也进行了去除表面氧化皮的处理。

为确保钢材质量，我们对所有的产品进行表面探伤和超声波检测，然后去除所有产品的两端部及其他发现缺陷的地方。

总部

ASSAB Pacific Pte. Ltd.
171 Chin Swee Road
#07-02, SAN Centre
Singapore 169877
Tel : 65 6534 5600
Fax : 65 6534 0655

中国

北京*
一胜百模具(北京)有限公司.
地址: 北京经济技术开发区荣京东街甲10号
邮编: 100176
电话: 86 10 6786 5588
传真: 86 10 6786 2988

常州*
地址: 黄山路15号1号楼38373室
邮编: 213022
电话: 86 519 8512 3731
传真: 86 519 8512 3732

重庆*
一胜百模具技术(重庆)有限公司
地址: 重庆经济技术开发区经开园汽车工业园区C栋
邮编: 401120
电话: 86 23 6745 5698
传真: 86 23 6745 5699

大连*
地址: 大连经济技术开发区工业园区26号, 9-2
邮编: 116600,
电话: 86 411 8761 8080
传真: 86 411 8761 9595

东莞*
一胜百模具(东莞)有限公司
地址: 东莞松山湖科技产业园北部科技工业园
地址: 523808
电话: 86 769 2289 7888
传真: 86 769 2289 9312

宁波*
一胜百模具技术(宁波)有限公司
地址: 宁波经济技术开发区汽配工业园龙角山路218号
邮编: 315806
电话: 86 574 8680 7188
传真: 86 574 8680 7166

青岛*
一胜百模具(青岛)有限公司
地址: 青岛市即墨环保技术园一胜百路8号
邮编: 266200
电话: 86 532 8752 9999
传真: 86 532 8752 9588

上海*
一胜百模具技术(上海)有限公司
地址: 上海市莘庄工业区沪闵路4088号
邮编: 201108
电话: 86 21 2416 9688
传真: 86 21 2416 9738

苏州*
地址: 苏州工业园区星海国际广场
邮编: 215021
电话: 86 512 6900 0161
传真: 86 512 6252 9227

天津*
地址: 东丽区先锋东路188号
邮编: 300300
电话: 86 22 8493 2868
传真: 86 22 2672 2318

厦门*
一胜百模具(厦门)有限公司
地址: 厦门湖里工业区30号通用厂房一楼东侧
电话: 86 592 562 4678
传真: 86 592 568 3703

在成都, 杭州, 沈阳和西安也有办事处.

香港†

ASSAB Steels (HK) Ltd.
Room 1701-1703
Grand Central Plaza, Tower 2
138 Shatin Rural Committee Road
Shatin, N.T., Hong Kong
Tel : 852 2487 1991
Fax : 852 2489 0938

印度尼西亚

Jakarta*
PT. ASSAB Steels Indonesia
Jl. Rawagelam III No. 5
Kawasan Industri Pulogadung
Jakarta 13930, Indonesia
Tel : 62 21 461 1314
Fax : 62 21 461 1306

Medan*
Komplek Griya Riatu Indah
Blok A No. 138, Jl. T. Amir Hamzah
Halvetia Timur
Medan 20124,
North Sumatera, Indonesia
Tel : 62 61 847 7935 / 6
Fax : 62 61 847 0035

Surabaya*
Jl. Berbek Industri I/23
Surabaya Industrial Estate
Rungkut
Surabaya 60293
East Java, Indonesia
Tel : 62 31 849 9606
Fax : 62 31 843 2040

Other offices in Bandung, Cikarang,
Semarang and Tangerang.

日本

Tokyo†
Uddeholm KK
Atago East Building
3-16-11 Nishi Shinbashi
Minato-ku, Tokyo
105-0003 Japan
Tel : 81 3 5473 4641
Fax : 81 3 5473 7691

Fukuroi†
1777-1 Muramatsu, Fukuroi-shi
Shizuoka
437-0011 Japan
Tel : 81 538 43 9240
Fax : 81 538 43 9244

Nagoya†
Sumitomo Seimei Chikusa New Tower
Building
3-15-31 Aoi
Higashi-ku, Nagoya, Aichi
461-0004 Japan
Tel : 81 52 979 5081
Fax : 81 52 933 6461

Osaka†
Shin Osaka Central Tower
5-5-15 Nishinakajima
Yodogawa-ku, Osaka
532-0011 Japan
Tel : 81 6 6307 7621
Fax : 81 6 6307 7627

韩国

Incheon*
ASSAB Steels (Korea) Co., Ltd.
116B-8L, 687-8, Kojan-dong,
Namdong-ku
Incheon 405-310, Korea
Tel : 82 32 821 4300
Fax : 82 32 821 3311

Busan*
14B-5L, 1483-9, Songjeong-dong,
Kangseo-ku
Busan 618-270, Korea
Tel : 82 51 831 3315
Fax : 82 51 831 3319

Another office in Daegu.

马来西亚

Head Office / KL Sales*
ASSAB Steels (Malaysia) Sdn. Bhd.
Lot 19, Jalan Perusahaan 2
Batu Caves Industrial Estate
68100 Batu Caves
Selangor, Malaysia
Tel : 60 3 6189 0022
Fax : 60 3 6189 0044 / 55

Butterworth*
Plot 146a
Jalan Perindustrian Bukit Minyak 7
Kawasan Perindustrian Bukit Minyak
14000 Bukit Mertajam
SPT Penang, Malaysia
Tel : 60 4 507 2020
Fax : 60 4 507 6323

Johor*
No. 8 Jalan Pesiaran Teknologi
Taman Teknologi Johor
81400 Senai
Johor, Malaysia
Tel : 60 7 598 0011
Fax : 60 7 599 4890

Other offices in Ipoh, Malacca
and Puchong.

菲律宾

Laguna*
ASSAB Pacific Pte. Ltd.
Philippine Branch
Blk 2 Lot 4, Interstar Corner Solid Streets
Laguna International Industrial Park (LIIP)
Mamplasan, Biñan, Laguna
4024 Philippines
Tel : 63 49 539 0458 / 59 / 60
Fax : 63 49 539 1075

Another office in Cebu.

新加坡*

ASSAB Steels Singapore (Pte.) Ltd.
18 Penjuru Close
Singapore 608616
Tel : 65 6862 2200
Fax : 65 6862 0162

台湾
台北*
ASSAB Steels Taiwan Co., Ltd.
No. 112, Wu Kung 1st Rd.
Wu Ku Industry Zone
Taipei 248-87, Taiwan (R.O.C.)
Tel : 886 2 2299 2849
Fax : 886 2 2299 0147 / 2348

Kaoshiung*
No. 1, Bangong West 3rd Rd.
Gangshan Industrial Zone
Kaoshiung 820-59, Taiwan (R.O.C.)
Tel : 886 7 624 6600
Fax : 886 7 624 0012 / 16

南投*
No. 10, Industry South 5th Rd.
Nan Kang Industry Zone
Nantou 540-66, Taiwan (R.O.C.)
Tel : 886 49 225 1702
Fax : 886 49 225 3173

泰国*

ASSAB Steels (Thailand) Ltd.
9/8 Soi Theedinthai, Taeparak Road,
Bangplee, Samutprakarn 10540
Thailand
Tel : 66 2 385 5937
66 2 757 5017
Fax : 66 2 385 5936
66 2 385 5943

越南*

Cam Steel Trading Co., Ltd.
90/8, Block 5
Tan Thoi Nhat Ward, District 12
Ho Chi Minh City, Vietnam
Tel : 84 8 5920 920
Fax : 84 8 7190 555

* 有仓库/或增值服务的公司 或办事处

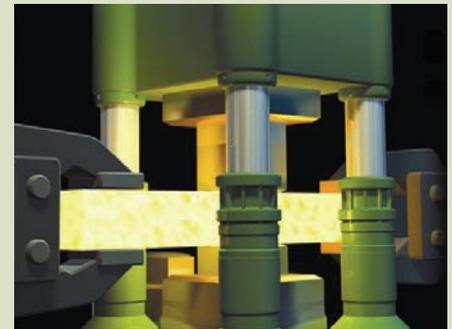
† 只提供销售服务

ASSAB(一胜百)工模具钢1945年开始进入亚洲市场, 至今已经行销六十余年; 我们的顾客选用了ASSAB(一胜百)品牌工模具钢, 也就选择了稳定的高品质产品。

一胜百销售公司和经销商在亚太地区可提供规格齐全的库存, 为进一步缩短模具制造周期, 一胜百公司将提供铣削、磨削、钻孔, 甚至是线切割后的钢材满足您的需求。一胜百也提供技术先进的真空热处理服务来提升钢材的性能。

我们的销售工程师和冶金学家可以随时辅助您, 针对不同应用选择相应的模具钢, 以及最佳的加工处理方式。我们可以随时在当地的实验室或瑞典试验中心对模具钢材进行检测分析。

我们在瑞典的Uddeholm钢厂是世界上仅有的几个专注于工模具钢生产的钢厂之一。Uddeholm钢厂已取得ISO 9001和ISO 14001认证。



我们先进锻机在世界同行业中处于领先水平。

除了提供工模具钢材以外, 一胜百还为模具制造商提供下列产品或服务:

- 用于模具修补的焊接材料
- 用于模具的高强度铝合金材料
- 用于模具镶件的铜合金材料
- 合金机械用钢
- 用于锯带、压缩机阀、涂层刀片等用的冷轧钢带
- 高性能钢材 (HPS)
- Granshot