

# 預硬熱加工用模具鋼 ( 銀紅 )

## 大同“DH2F”

相當規格：

|      |          |            |            |
|------|----------|------------|------------|
| 大同   | AISI     | JIS        | DIN        |
| DH2F | H 13 預硬型 | SKD 61 預硬型 | 1.2344 預硬型 |

化學成份：

| C    | Si   | Mn   | S    | Cr  | Mo   | V    | 其他     |
|------|------|------|------|-----|------|------|--------|
| 0.30 | ≤1.5 | ≤1.5 | 0.13 | 4.5 | 1.00 | 0.40 | 添加特殊元素 |
| 0.40 |      |      |      | 5.5 | 1.50 | 0.80 |        |

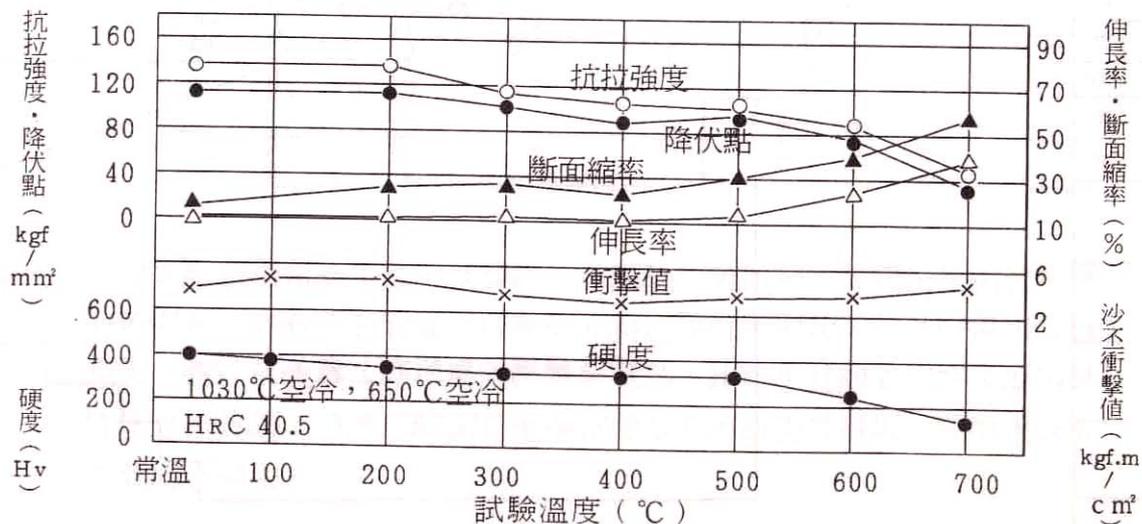
**特 性：**(1)已預先調質至 HRC37~42，免去加工後熱處理變形，龜裂之慮，省時方便。

(2)添加特殊快削元素，硬度雖高但切削加工容易。

(3)具 SKD61 耐高溫，耐磨耗及耐熔蝕特性。

**用 途：**(1)鋅、鋁、鎂等合金壓鑄模具鋼。

(2)塑膠模具鋼，塑模用射梢等。



### 熱處理條件·變態點

| 鍛造溫度<br>℃ | 熱處理條件 ℃       |                 |               | 硬 度       |             | 變 態 點 ℃ |    |                         |
|-----------|---------------|-----------------|---------------|-----------|-------------|---------|----|-------------------------|
|           | 退 火           | 淬 火             | 回 火           | 退 火<br>HB | 淬火回火<br>HRC | Ac      | Ar | Ms                      |
| 1100~850  | 840~870<br>徐冷 | 1000~1050<br>空冷 | 600~680<br>空冷 | ≤229      | 40          | 845~910 |    | 280<br>(沃斯田鐵化)<br>1030℃ |

• 熱處理方法請參閱第 107 頁淬火—回火工程圖。

