



钢铁之家

www.steels.org.cn

全球钢号百科!

Global Steel Grade Encyclopedia



涵盖的行业或国家与地区类别



美国材料与试验协会

GJB

国家军用标准



动力机械工程师协会

EU

前欧洲标准化

AISI

美国钢铁学会



德国工业标准

AMS

航空航天材料规范



国际标准

JASO

日本汽车标准组织

EN

欧洲标准

JB

中国机械行业标准

UNS

统一编号系统

UNI

意大利标准



美国机械工程师协会

SS

瑞典标准



国家标准



日本工业标准

1.2347

常规熔炼(EF+LF+VD)							
主要特性:							
<ul style="list-style-type: none"> - 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:							
<ul style="list-style-type: none"> - 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	P	S	Cr	Mo	V
0.37 – 0.42	0.9 – 1.2	0.3 – 0.5	≤ 0.030	0.08 – 0.12	5.0 – 5.5	1.2 – 1.5	0.9 – 1.1
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	13.5
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。

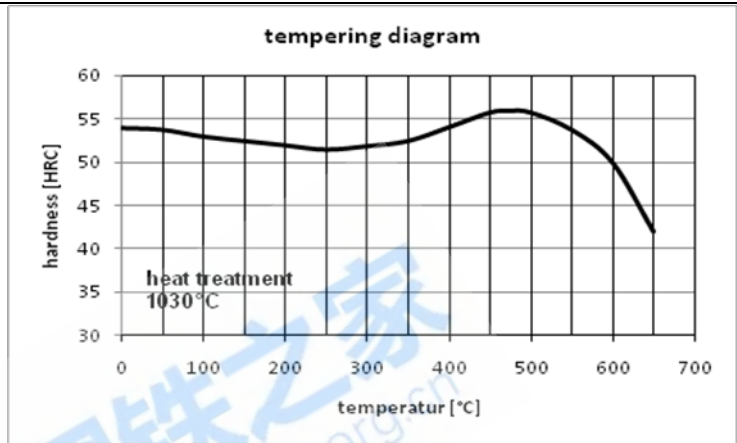
热处理:

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:

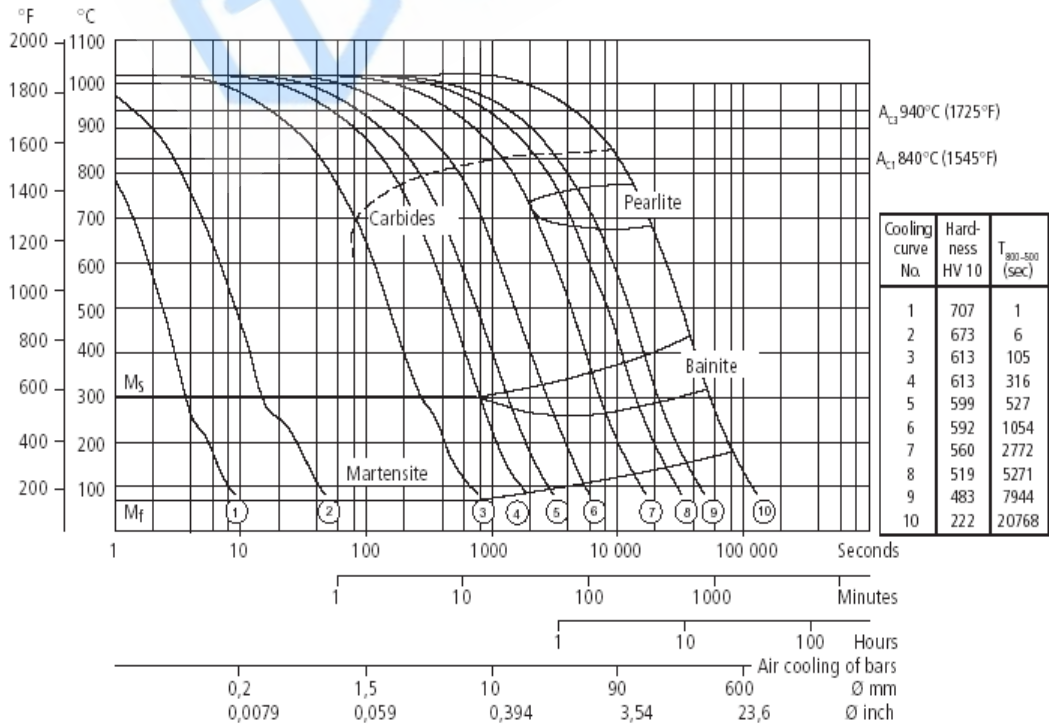
HRC

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。