



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](mailto:vertrieb@stahl-groeditz.de) • 网页: <http://www.stahl-groeditz.de>

## 1.2347

Page 1 of 2

常规熔炼(EF+LF+VD)							
<b>主要特性:</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>- 机加工性能比1.2344好, 无论热处理前还是热处理后</li> <li>- 高低温下都具有良好的耐磨性</li> <li>- 出色的淬透性</li> <li>- 良好的抗高温疲劳强度</li> <li>- 热处理变形量极低</li> </ul>							
<b>主要应用:</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>- 压铸模具</li> <li>- 塑胶模具 (模具表面要求高抛光效果的除外)</li> <li>- 耐磨部件</li> <li>- 镶件, 滑块, 顶出件</li> </ul>							
<b>化学成分: %</b>							
C	Si	Mn	S	Cr	Mo	V	
~0.38	~1.00	~0.35	~0.09	~5.00	~1.30	~0.95	
<b>物理性能:</b>							
热膨胀系数 [10 <sup>-6</sup> 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		
<b>超声波检验:</b>							
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							
<b>纯净度:</b>							
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							
<b>出厂状态:</b>							
预硬状态							
<b>应用状态:</b>							
37 – 41 HRC 或按客户要求							
<b>尺寸规格:</b>							
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](mailto:vertrieb@stahl-groeditz.de) • 网页: <http://www.stahl-groeditz.de>

## 1.2347

### 热处理:

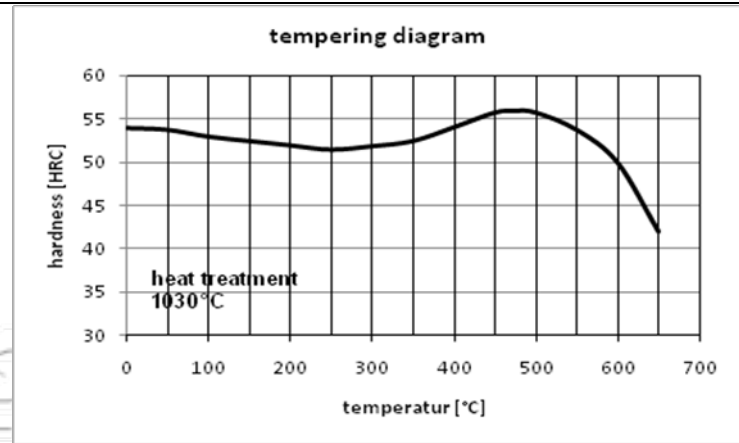
锻造	软性退火	淬硬	回火
1050 – 850 °C	820 – 840 °C	1020 – 1050 °C	520 – 700 °C

### 回火曲线:

HRC

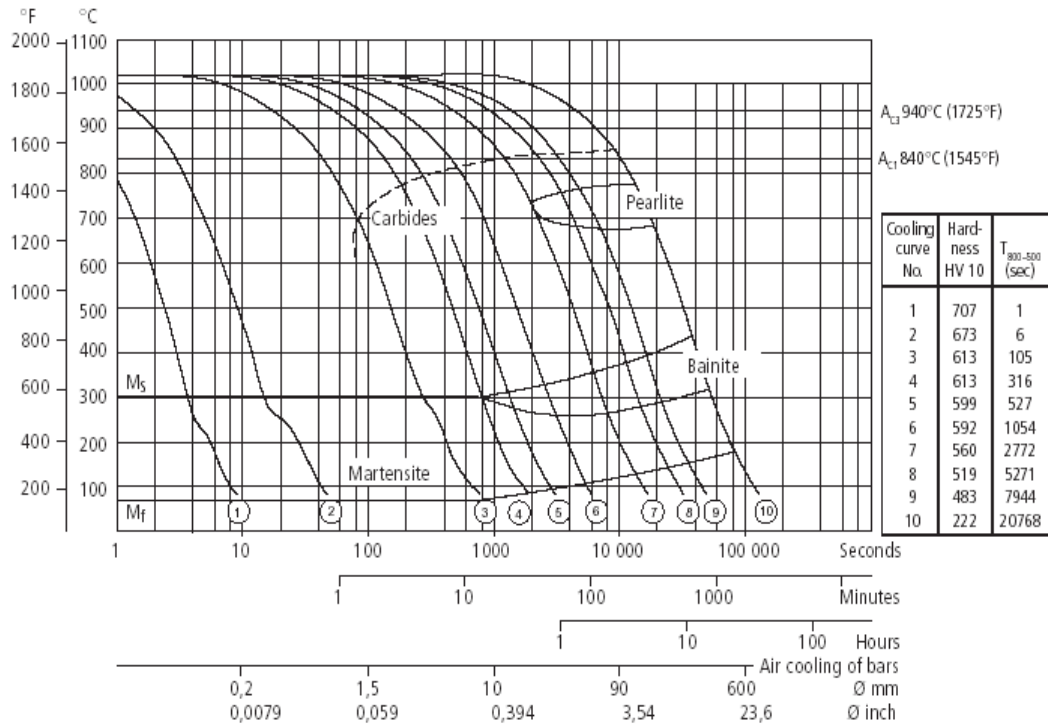
试样直径25 x 50 mm 长

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。