

钢材对照表

德國葛利茲鋼廠(中國區總代理)

葛利茲	美国标准	一胜百	百禄	大同	日立	化学成分 %								一般交货状态	用途/特性
						C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	others		
塑料模具钢															
1.2311	P20	(UHB 2311)	M201	PX-4	HPM7	~0.40	~0.30	~1.50	~2.00	~0.20				H+T to HRC 29-34	可用于制作 400 mm 厚度以下的塑料模具, 具有良好的抛光及蚀蚀性能
1.2312	P20+S	HOLDAX	M200	PX5	HPM2	~0.40	~0.40	~1.50	~1.90	~0.20			S ~0.06	H+T to HRC 29-34	适用于塑料模具, 抛光性能一般, 机加工性能极佳
1.2738 (718H)	P20+Ni	718H	M238	PX5-N		~0.38	~0.40	~1.50	~2.00	~0.20	~1.10			H+T to HRC 29-34	可用于制作 400 mm 厚度以上的塑料模具, 具有很好的抛光及蚀蚀性能
XPM(718HH)		718HH		PAC5000	HPM Magic	~0.27	~0.20	~1.50	~1.30	~0.50	~1.00		adds	H+T to HRC 38-42	焊接性能比2738好, 抛光性能优越
1.2083	420	168	M310	S-Star		~0.40	~0.40	~0.80	~13.00					annealed	适用于耐腐蚀塑料模具, 热处理状态下具有很好的抛光性能
1.2083 VICTORY ESR	420 ESR	S136 / STAVAX ESR	M310	S-Star		~0.40	~0.40	~0.80	~13.00					annealed	和2083类似, 抛光性能更好
1.2083mod. VICTORY ESR	420 MOD	S136 / STAVAX ESR	M310	S-Star	HPM38S	~0.38	~1.00	~0.50	~13.00			~0.25	adds	annealed	比2083有更好的耐腐蚀性能, 抛光性能更好
CRMHP VICTORY ESR		S136 - SUPREME	M333			~0.25	~0.30	~0.40	~14.00				N	annealed	塑胶模具钢, 可用于光学产品模具及眼镜行业, 耐腐蚀性能佳
1.2316			M300		SCS 2	~0.36	~0.35	~0.70	~15.50	~1.00	~0.50			H+T to HRC 30-34	适用于耐腐蚀塑料模具, 需要热处理后使用, 抛光性能很好
1.2316 VICTORY ESR			M300			~0.36	~0.35	~0.70	~15.50	~1.00	~0.50			H+T to HRC 30-34	和2316一样, 但显微组织更好, 提高了抛光性能
1.2316mod. VICTORY ESR			M303			~0.26	~0.40	~0.90	~15.00	~1.00	~0.70			H+T to HRC 28-32	比 2316ESR 抛光性能更好, 且显微组织更均匀, 耐腐蚀性能更佳
1.2767		635	K600			~0.45	~0.25	~0.30	~1.30	~0.25	~4.00			annealed	适用于高应力注塑模具, 切削刀具
1.2711		GRANE				~0.55	~0.20	~0.70	~0.70	~0.30	~1.70	~0.10		H+T to HRC 34-38	油淬塑料模具钢, 具有良好的抛光性及耐磨性
1.2714	~L6	ALVAR 14	W500	GFA	DM	~0.55	~0.20	~0.75	~1.00	~0.45	~1.60	~0.10		H+T to HRC 38-42	适用于大型模锻, 热切刀片及锻造鞍等模具, 模具使用硬度可达35-38HRC
CPM40 VICTORY ESR			W8PH	NAK80-P	CENA1	~0.07	~1.10	~0.50	~4.00	~1.00	~3.00		adds	H+T to HRC 37-42	时效预硬塑料模具钢, 可用于制作平板液晶电视壳模具
GEST 80 VICTORY ESR		NIMAX	M461	NAK80	HPM50	~0.14	~0.30	~1.40	~0.30		~2.80		Cu+Al	H+T to HRC 38-42	可用于制作各种透镜模具, 具有均匀的硬度和极佳尺寸稳定性
1.2085	420F	RAMAX -S	M314	G-Star	HPM77	~0.33	~0.30	~0.80	~16.00		~0.30		S ~0.07	H+T to HRC 28-33	耐腐蚀且机加工性能很好的模架用钢
热作钢															
1.2343	H11	VD11	W300	DHA		~0.38	~1.00	~0.35	~5.00	~1.30		~0.40		EFS-annealed	用于制作压铸、挤出及注射模具, 还可用于制造顶杆和热切刀片, 也可用于塑胶模具
1.2343 VICTORY ESR	H11 ESR	VD11 ESR	W300 Isobloc			~0.38	~1.00	~0.35	~5.00	~1.30		~0.40		EFS-annealed	良好的各向同性性能, 可用于更高使用要求
1.2344	H13	8407 2M / ORVAR 2M	W302	DHA1	DAC	~0.40	~1.00	~0.35	~5.00	~1.30		~1.00		EFS-annealed	用于制作压铸、挤出及注射模具, 还可用于制造顶杆和热切刀片
1.2344 VICTORY ESR	H13 ESR	8407 SUPREME / ORVAR SUPREME	W302 Isobloc	DHA1-A	DAC	~0.40	~1.00	~0.35	~5.00	~1.30		~1.00		EFS-annealed	良好的各向同性性能, 可用于更高使用要求
1.2347	H13+S			DH2F	FDAC	~0.38	~1.00	~0.40	~5.10	~1.30		~1.00	~S 0.09	H+T to HRC 37-41	机加工性能比1.2344好, 在热处理状态下也是如此
EX55 VICTORY ESR		8418 / DIEVAR		DH31-EX	DAC55	~0.36	~0.15	~0.25	~5.00	~2.30		~0.50		EFS-annealed	适用于制作压铸、挤压及注射模具, 具有高耐热疲劳性能及高韧性
EX2 VICTORY ESR						~0.38	~0.20	~0.35	~5.00	~1.70		~0.45		EFS-annealed	适用于制作压铸、挤压及注射模具。
1.2367 VICTORY ESR			W403 Isobloc			~0.37	~0.40	~0.40	~5.00	~2.90		~0.50		EFS-annealed	适用于制作重型锻模、挤压模、注射模等
冷作钢															
1.2379	D2	XW-41	K110	DC11	SLD	~1.50	~0.30	~0.40	~11.20	~0.80		~0.90		annealed	适用于制作重型切削及冲压模具, 成型滚轧, 剪切刀片模等

未经授权严禁翻印或引用此表格内容。版权所有。对表格中数据我们保留最终解释权。