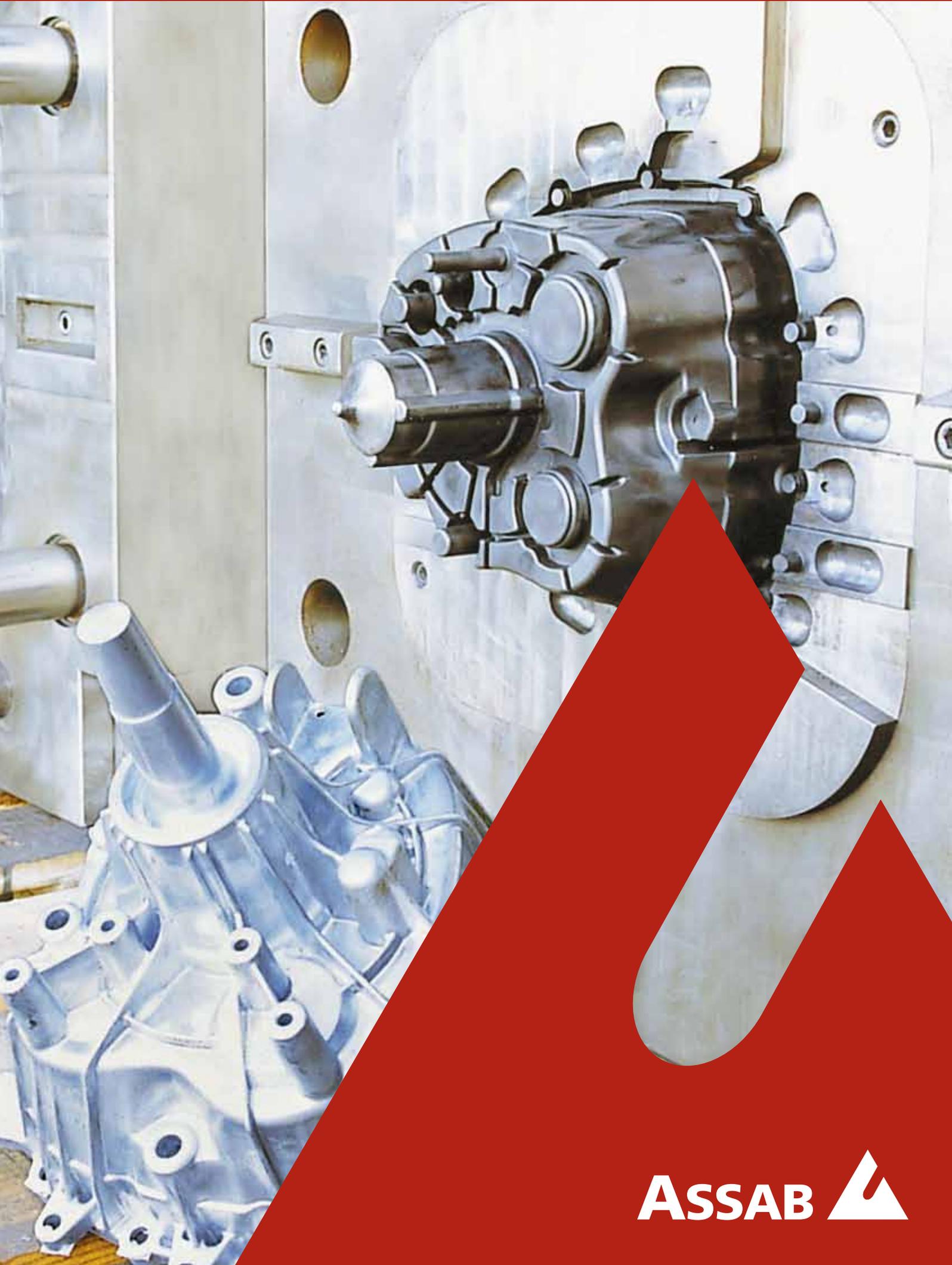


ASSAB 8407 2M

UDDEHOLM
ORVAR 2M



ASSAB 

ASSAB 	UDDEHOLM 	参考标准		
		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		1.2358	
CALDIE	CALDIE			
ASSAB 88	SLEIPNER			
ASP 23		(M3:2)	1.3395	SKH 53
ASP 30		(M3:2 + Co)	1.3294	SKH 40
ASP 60			1.3292	
VANADIS 4 EXTRA	VANADIS 4 EXTRA			
VANADIS 6	VANADIS 6			
VANADIS 10	VANADIS 10			
VANCRON 40	VANCRON 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				
ASSAB PT18				
ASSAB MMXL				
ASSAB MM40				
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080722

简介

ASSAB 8407 2M是铬-钼-钒合金模具钢，其特性如下：

- 高、低温均有良好的耐磨性
- 优良的韧性和延展性
- 稳定且优良的机加工性和抛光性
- 优良的高温强度和抗热疲劳性
- 优良的淬透性
- 热处理变形小

化学成分%	C 0.39	Si 1.0	Mn 0.4	Cr 5.3	Mo 1.3	V 0.9
标准规范	AISI H13 , wNr. 1.2344 , SKD 61 EN X40CrMoV5-1					
出厂状态	退火至硬度约185HB					
辨识颜色	橙色/紫色					

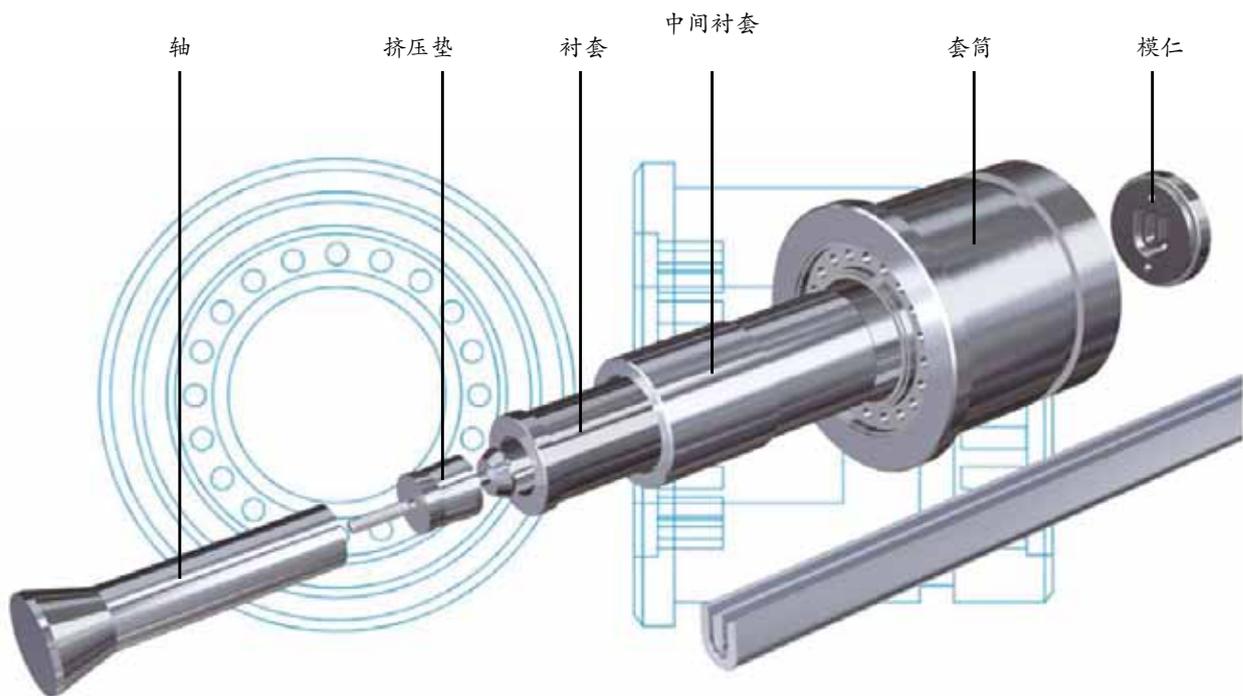
应用

塑料模具

用途	淬火回火温度	HRC
注塑模具 压塑传递模	淬火: 1020 - 1030℃ 回火: 250℃	50-52

挤压模具

组件	铝镁合金HRC	铜合金HRC	不锈钢HRC
模仁	44-50	43-47	45-50
模托、模座、衬套、滑块、顶杆	41-50	40-48	40-48
淬火温度	1020-1030℃	1040-1050℃	



挤压模结构

性能

物理性能

除非特别指明，所有试样均在1025°C 淬火保温30分钟，空冷后在610°C 回火2次×2小时，硬度为45±1HRC。

温度	20°C	400°C	600°C
密度 kg/m ³	7800	7700	7600
弹性模量 MPa	210 000	180 000	140 000
热膨胀系数 自20°C起/°C	-	12.6 × 10 ⁻⁶	13.2 × 10 ⁻⁶
热传导系数 W/m °C	25	29	30



铝挤压产品

机械性能

室温近似抗拉强度。

硬度	52 HRC	45 HRC
抗拉强度, R _m	1820 MPa	1420 MPa
屈服强度, R _{p0.2}	1520 MPa	1280 MPa

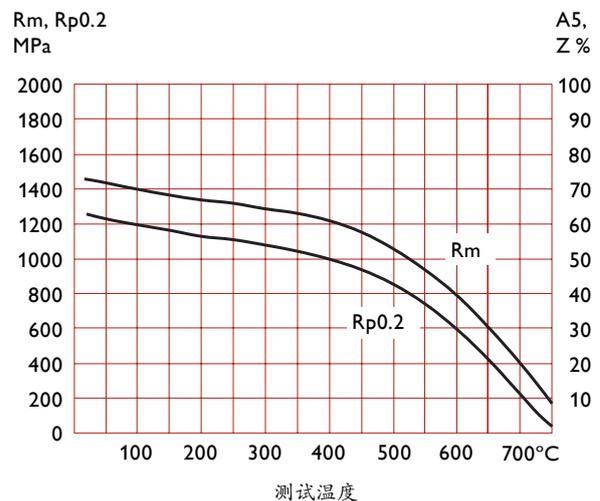
其他用途

用途	淬火 回火温度	HRC
厚钢板冷冲、废钢剪切	淬火1020-1030°C 回火250°C	50-52
热剪切	淬火1020-1030°C 回火250°C 回火575-600°C	50-52 45-50
模具套环 (例如: 陶瓷硬质合金模)	淬火1020-1030°C 回火575-600°C	45-50
耐磨损零件	淬火1020-1030°C 回火575°C	模芯 50-52 表面 1000HV ₁

对韧性和延展性要求很高的压铸模、锻模，推荐使用高级H13 钢ASSAB 8407。

高温强度

纵向



热处理

软性退火

在保护气氛下, 加热至850°C, 均热后, 以每小时10°C的冷速炉冷至650°C然后空冷。

去应力回火

模具经粗加工后, 应加热到650°C, 保温2小时, 缓慢冷却至500°C, 然后空冷。

淬火

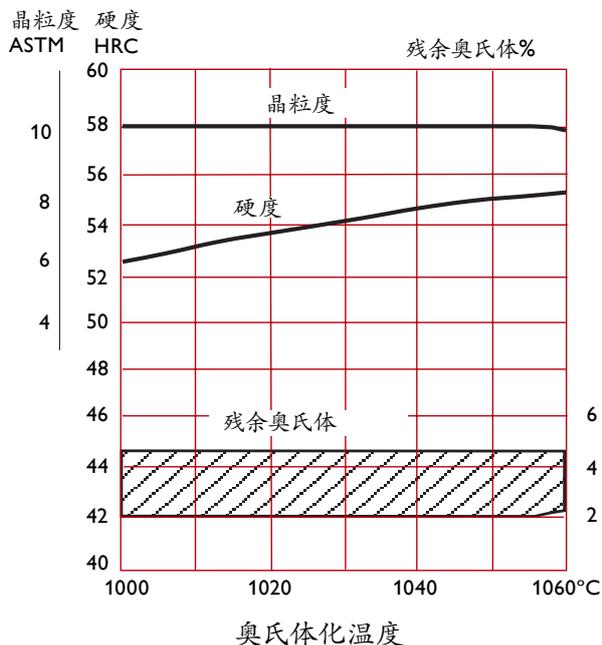
预热温度: 600-850°C, 通常采用两段预热。

淬火温度: 1020-1050°C, 通常采用1020-1030°C。

淬火温度°C	保温时间* 分钟	回火前硬度
1025	30	53±2 HRC
1050	15	54±2 HRC

*保温时间=模具整体加热到淬火温度后持续时间
模具在硬化过程中, 必须保护以防止脱碳和氧化

硬度、晶粒度和残余奥氏体与奥氏体化温度的关系



淬火介质

- 高速循环气体或空气
- 真空炉中正压气体冷却。若需控制淬火变形和防止淬火开裂, 建议采用分级淬火。
- 在450-550°C的盐浴炉或流动粒子炉中分级淬火, 然后空冷。
- 在180-220°C的盐浴炉或流动粒子炉中, 分级淬火, 然后空冷。
- 温油

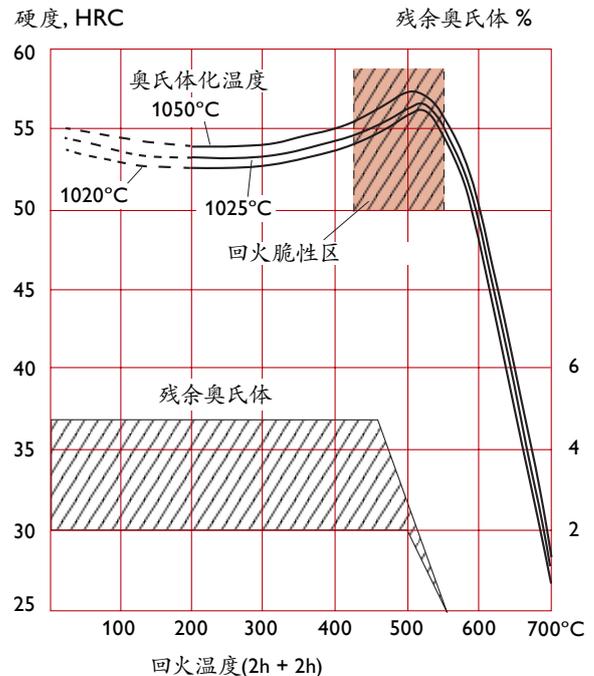
注意1: 钢材温度冷却至50-70°C应立即回火。

注意2: 为了要使模具获得最佳的性能, 淬冷速度应越快越好, 但是不能因此造成严重的变形或开裂。

回火

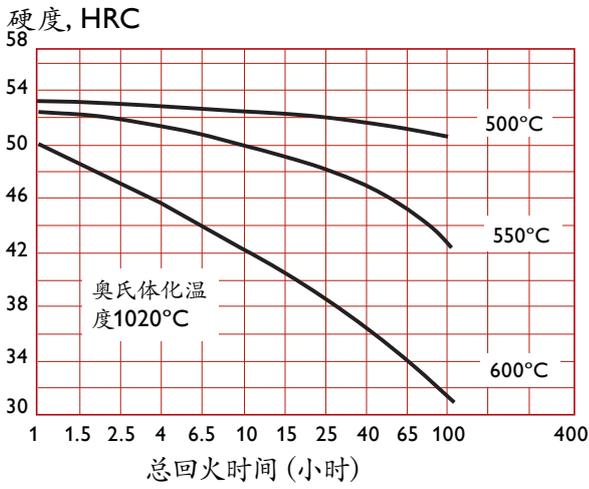
参照回火曲线图根据所需硬度选择回火温度。回火二次且每次回火都冷却到室温, 最低回火温度180°C, 保温时间至少2小时。避免在425-550°C之间回火。

回火曲线图



在425°C-550°C之间回火将导致韧性降低, 通常应予避免。

回火温度、回火时间与硬度关系图

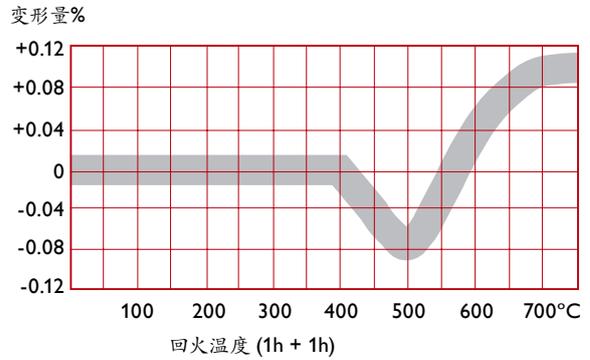


淬火过程尺寸变化

样品尺寸: 100 × 100 × 25 mm.

	宽度 %	长度 %	厚度 %
1020°C 油淬	Min. -0.08 Max. -0.15	-0.06 -0.16	±0 +0.03
1020°C 气淬	Min. -0.02 Max. +0.03	-0.05 +0.02	±0 +0.05
1020°C 真空淬火	Min. +0.01 Max. +0.02	-0.02 -0.04	+0.08 +0.12

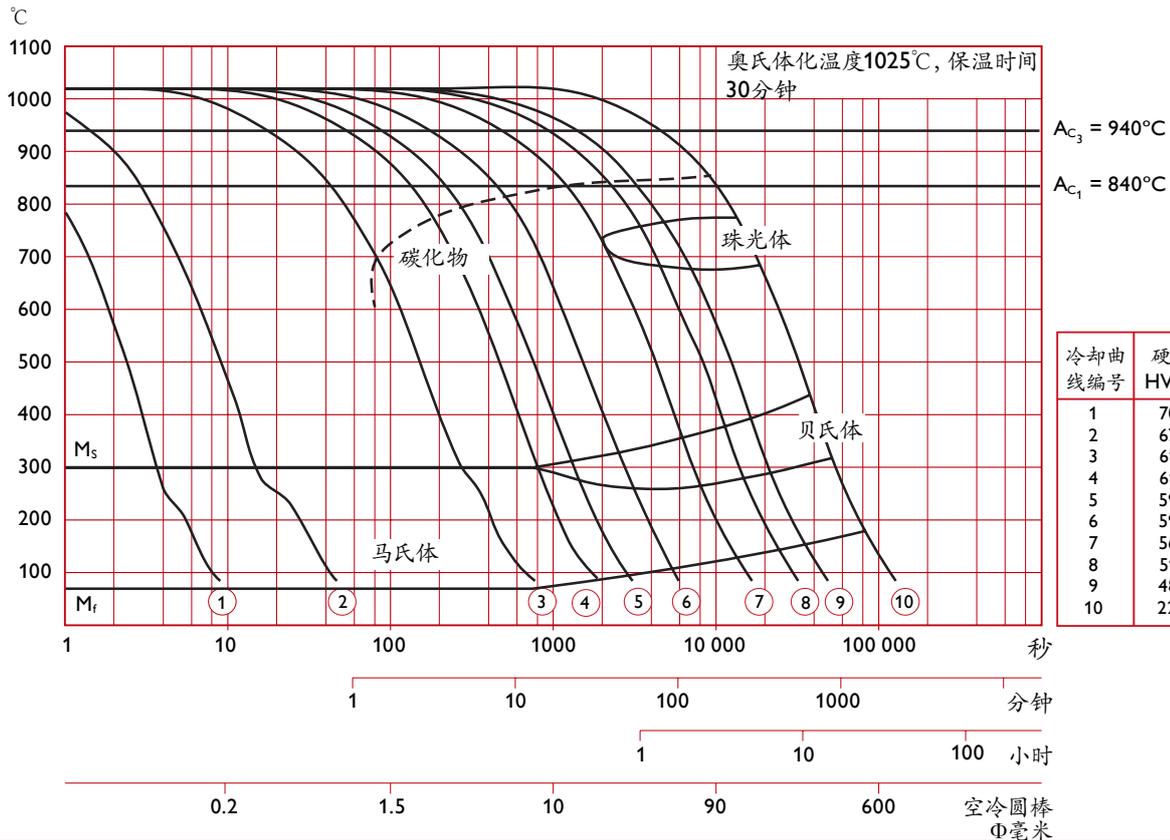
回火处理中的尺寸变化



注意: 淬火及回火过程中总的尺寸变形应相加

CCT曲线

奥氏体化温度1025°C, 保温时间30分钟。



冷却曲线编号	硬度 HV 10	T ₈₀₀₋₅₀₀ (sec)
1	707	1
2	673	6
3	613	105
4	613	316
5	599	527
6	592	1054
7	560	2772
8	519	5271
9	483	7944
10	222	20768

机械加工参数推荐

以下切削参数仅视作加工指南供参考, 应配合实际条件做出相应调整。

状态: 软性退火~185 HB

车床加工

车削参数	硬质合金		高速钢
	粗车	精车	精车
车削速度(Vc) 米/分钟	200 - 250	250 - 300	25 - 30
进给量(f) 毫米/转	0.2 - 0.4	0.05 - 0.2	0.05 - 0.3
车削深度(a _p) 毫米	2 - 4	0.5 - 2	0.5 - 3
ISO标准 硬质合金牌号	P10-P20 涂覆硬质合金	P10 涂覆硬质合金或金属陶瓷	-

钻孔加工

高速钢麻花钻头

钻头直径 mm	钻孔速度 (Vc) m/min	进给量(f) mm/转
≤ 5	16 - 18*	0.05 - 0.15
5 - 10	16 - 18*	0.15 - 0.20
10 - 15	16 - 18*	0.20 - 0.25
15 - 20	16 - 18*	0.25 - 0.35

*使用涂覆高速钢钻头Vc=28-30m/min

硬质合金钻头

加工参数	钻头类别		
	可转位钻头	整体硬质合金钻头	钎焊硬质合金钻头 ¹
钻削速度(Vc) m/min	220 - 240	130 - 160	80 - 110
进给量(f) mm/转	0.03 - 0.10 ²	0.10 - 0.25 ²	0.15 - 0.25 ²

1 钻孔时使用有内孔冷却的钎焊硬质合金钻头

2 根据钻头直径大小调整

铣床加工

面铣和直角台阶铣

切削参数	硬质合金铣刀	
	粗铣	精铣
铣削速度(Vc) m/min	180 - 260	260 - 300
进给量(f _z) mm/tooth	0.2 - 0.4	0.1 - 0.2
铣削深度(a _p) mm	2 - 5	≤ 2
ISO标准 硬质合金牌号	P20-P40 涂覆硬质合金	P10 涂覆硬质合金或金属陶瓷

端铣

车削参数	端铣刀具种类		
	整体硬质合金刀具	可转位硬质合金刀具	高速钢
铣削速度(Vc) m/min	160 - 200	170 - 230	35 - 40 ¹
进给量(f _z) mm/tooth	0.03 - 0.20 ²	0.08 - 0.20 ²	0.05 - 0.35 ²
ISO标准 硬质合金 牌号	-	P20 - P30	-

1 高速钢镀覆端铣刀Vc=55-60m/min

2 依据端铣径向深度及铣刀直径而定

研磨

砂轮推荐

研磨种类	退火状态	硬化状态
直线式平面研磨	A 46 HV	A 46 HV
镶块式平面研磨	A 24 GV	A 36 GV
外圆磨	A 46 LV	A 60 KV
内圆磨	A 46 JV	A 60 IV
成型研磨	A 100 LV	A 120 KV

表面处理

氮化及软氮化处理

氮化及软氮化处理产生的高硬度表层，有很好的耐磨性和抗侵蚀性，但相对而言其韧性较差，容易因受到机械应力和热应力的冲击而产生裂痕或剥离，特别是氮化后表面出现白亮氮化层时危险性增大。氮化前，钢材必须硬化，且回火温度必须高于氮化温度25-50℃。

在510℃氨气中氮化或480℃的75%氢气和25%氮气的混合气氛中离子氮化，都能得到大约1100HV_{0.2}的表层硬度。一般推荐离子氮化，因为其氮势较容易控制，特别是离子氮化能避免产生“氮化白层”从而满足热作模应用要求。当然，严格控制的气体氮化，同样能获得满意的结果。

8407 2M也可以在可控气氛或盐浴中进行软氮化，表层硬度为900-1000HV_{0.2}

氮化层深度

工艺	时间 h	深度 mm
510℃气体氮化	10	0.12
	30	0.20
480℃离子氮化	10	0.12
	30	0.18
软氮化 -580℃可控 气氛	2.5	0.11
	-580℃盐浴	1

热作钢氮化总深度建议不超过0.3mm
8407 2M也可以在软性退火状态进行氮化，但表面硬度和氮化深度将降低。

硬铬镀覆

镀铬后，模具必须在180℃温度下回火4小时，以避免氢脆。

电火花加工

如果钢材淬火回火后再做电火花加工，那么必须用研磨或油石等加工去除白层。在加工后，必须在比原先回火温度低25℃的温度下，再回火一次。

焊接

如能选择适当的预热，并对焊补处进行前期处理，焊补时选择合适的焊条，采用适当的焊补程序，就能得到满意的结果。

更详细的说明请参阅ASSAB“工具钢的焊接”说明书。

焊接方式	TIG	MMA
预热温度	325 - 375℃	325 - 375℃
焊条	QRO 90 TIG-WELD DIEVAR TIG-WELD	QRO 90 WELD
冷却速度	在开始的2-3小时内20-40℃/小时然后空冷	
焊后硬度	50 - 55 HRC	50 - 55 HRC
焊后热处理		
硬化态	比原回火温度低25℃回火	
退火态	在850℃保护气氛中退火，然后以每小时10℃的冷速炉冷至650℃，再空冷	

抛光

8407 2M在淬火回火后表现出优良的抛光性能,在研磨后可使用氧化铝或钻石膏进行抛光。

一般工艺推荐:

- 1.使用砂轮或油石粗磨至180-320#
- 2.用砂纸或抛光粉精磨至400-800#
- 3.使用软木或纤维作为抛光工具,配合15 μ m的钻石膏继续抛光。
- 4.使用软木或纤维作为抛光工具,配合8 μ m, 6 μ m,3 μ m的钻石膏继续抛光。
- 5.当模具表面质量要求非常高时,使用纤维抛光垫配合1 μ m钻石膏进行最终抛光。

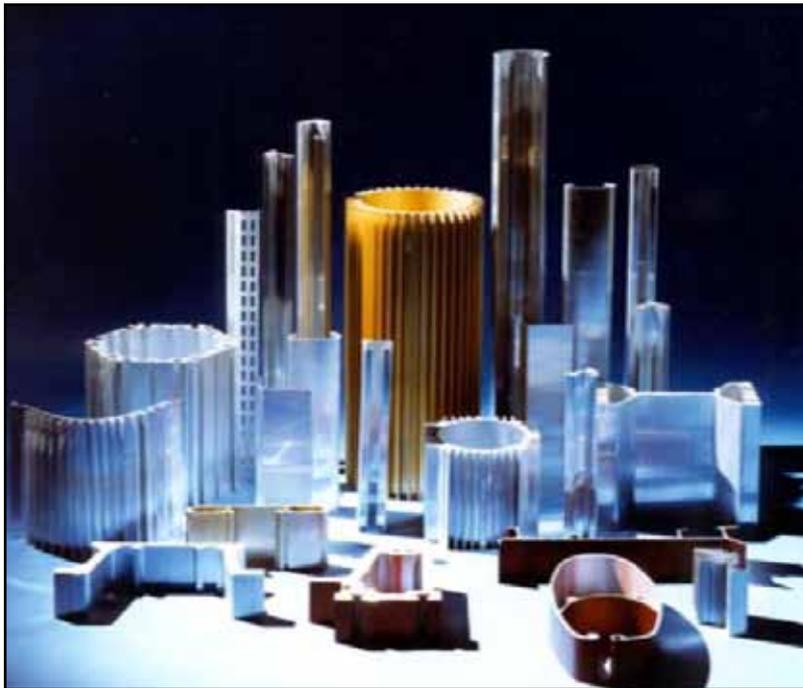
光蚀刻花

8407 2M特别适合光蚀刻花。其组织均匀以及低的含硫量,确保其经过光蚀刻花处理后能产生优良的纹理效果。

更多资料

请与ASSAB公司联系,以获得更多有关钢材选择、应用、热处理及库存等资料。

*见封底



ASSAB 热作模具钢的相关比较

模具钢性能比较

ASSAB 钢种	回火稳定性	热屈服强度	抗蠕变强度	热膨胀系数	热传导性	延展性
ALVAR 14						
8407 2M						
8407 SUPREME						
DIEVAR						
HOTVAR						
QRO 90 SUPREME						

抵抗模具各种失效形式的性能比较

钢材种类	热龟裂	整体开裂	热磨损/冲蚀	塑性变形	侵蚀
ALVAR 14					
8407 2M					
8407 SUPREME					
DIEVAR					
HOTVAR					
QRO 90 SUPREME					



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*
壹胜百模具(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

常州

地址: 通江中路288号道生中心2-A2803室
邮编: 213022

重庆

壹胜百模具技术(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

大连

壹胜百模具(北京)有限公司大连分公司
地址: 大连经济技术开发区工业园区26号, 9-2
邮编: 116600

东莞

壹胜百模具(东莞)有限公司
地址: 中国广东省东莞松山湖高新技术产业开发区
邮编: 523808
电话: 86 769 87056478
传真: 86 769 87056476

宁波

壹胜百模具技术(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

青岛

壹胜百模具(青岛)有限公司
地址: 青岛市即墨环保产业园壹胜百路8号
邮编: 266200

上海

壹胜百模具技术(上海)有限公司
地址: 上海市莘庄工业区沪闵路4088号
邮编: 201108

苏州

地址: 苏州工业园区星海国际广场
邮编: 215021

天津

壹胜百模具(北京)有限公司天津办事处
地址: 天津市南开区花苑产业基地海泰信息广场B座505房间
邮编: 300300

厦门

壹胜百模具有限公司
地址: 厦门湖里工业区30号通用厂房一楼东侧

烟台

壹胜百模具(青岛)有限公司烟台办事处
地址: 烟台开发区长江路33号佰和数码广场14楼12C06室
邮编: 264006

在长春, 成都, 杭州, 沈阳, 西安和广州也有办事处

香港†

ASSAB Steels (HK) Ltd.
Room 1701-1703
Grand Central Plaza, Tower 2
138 Shatin Rural Committee Road
Shatin, N.T., Hong Kong

印度尼西亚

Jakarta*
PT. ASSAB Steels Indonesia
Room 1701-1703
Kawasan Industri Pulogadung
Jakarta 13930, Indonesia
Tel : 62 21 461 1314
Fax : 62 21 461 1306

Medan*

Komplek Griya Riaturn Indah
Jl. Sunggal No. 159, Tanjung Rejo
Medan 20122
North Sumatera - Indonesia
Tel : 62 61 847 7935
Fax : 62 61 847 7936

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 Pesariran 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

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.)

Kaoshiung*

No. 1, Bangong West 3rd Rd.
Gangshan Industrial Zone
Kaoshiung 820-59, Taiwan (R.O.C.)

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 Theedintai, 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。



我们先进的锻机在世界同行业中处于领先地位。

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、压缩阀阀、涂层刀片等用的冷轧钢带
- 高性能钢材 (HPS)
- Granshot