

## 1.2379圆棒 1.2379光圆棒 1.2379模具钢棒

产品名称	1.2379圆棒 1.2379光圆棒 1.2379模具钢棒
公司名称	东莞市佳成金属材料有限公司
价格	16.00/千克
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇沙头工业区
联系电话	13763102236 15917703636

## 产品详情

### 1.2379简介

1.2379，是一种高碳高铬合金工具钢，热处理后具有很高的硬度及耐磨性，并具有淬透性强，尺寸稳定性好的特点。

1.2379是国际上较广泛应用的高碳高铬冷作模具钢，属莱氏体钢，具有高的淬透性、淬硬性和高的耐磨性；高温抗氧化性能好，淬火和抛光后抗锈蚀能力好，热处理变形小。

### 化学成份

C: 1.310 ~ 1.70Si: 0.10 ~ 0.40Mn: 0.15 ~ 0.45P: 0.030S: 0.030Cr: 11.0 ~ 12.5Mo: 0.5 ~ 0.9V: 0.45 ~ 0.90

### 1.2379特性

真空脱气精炼处理钢质纯净。

球化退火软化处理，切削加工性能良好。

强化元素钒，钼特殊加入，耐磨性极其优异。

#### 1.2379X点

- 1、耐磨性高
- 2、高抗压强度
- 3、尺寸稳定性好
- 4、良好的加工性能与
- 5、良好的韧性
- 6、优良的抗回火软化性

#### 1.2379用途

厚度不大于2MM薄板材，高\*落料模，冲载模及压印模；

各种剪刀，镶嵌刀片，木工刀片；

螺纹轧制模和耐磨滑块；

冷镦模具，热固树脂成型模；

深拉成型模，冷挤压模具。

## 1.2379物理性能

淬火、回火至硬度63HRC. 其在室温和高温时的物理性能

- 1) 温度 20 ° C 时 ,密度 7700g/cm ,热导率 20. 0W/( m - K) ,弹性模量 210000MPa。
- 2) 温度 200 ° C时, 密度 7650g/cm, 线胀系数 (20 ° C)  $12.2 \times 10K$  , 热导率:21.0W/(m - K), 弹性模量 200000MPa。
- 3) 温度400 ° C 时, 密度 7600g/cm, 热导率 23.0W/(m - K), 弹性模量180000MPa

## 1.2379工艺规范

### 热加工规范

开始温度 1050 ° C, 终止温度 850 ° C, 炉冷。

### 软化退火规范

在保护气体下, 加热到800~850 ° C, 以10 ° C/h 的冷速冷至600 ° C , 然后空冷, 硬度 ≤ 250HBw。

### 去应力处理

如要消除粗加工后产生的残余应力, 应将模具加热至 650 ° C, 保温 2h 后炉冷却500 ° C, 再出炉空冷。

### 淬火、回火规范

\*一次预热温度550 ~600 ° C , 每 25mm保持约 30min;-\*二次预热温度 800 ~850 ° C , 每25mm 保持约30min;

奥氏体化温度975~1040 ℃,每25mm 保持约30min,油(40~70 ℃)或气体冷却,冷至50~70mm后立即回火。

1) 低温回火:回火温度 150~200 ℃,每25mm 保持约 60min 以上,空冷,硬度 61HRC。低温回火宜选用较低的奥氏体化温度 975~1025 ℃。

2) 高温回火:回火温度480~540 ℃,每25mm 保持约60min 以上,空冷,回火两次以上,硬度 58HRC。高温回火应选用较高的奥氏体化温度 1000~1040 ℃。

### 深冷处理规范

淬火后立即将工件冷却-80~-70 ℃之间,保持3~4h,再进行回火。深冷处理可提高硬度1~3HRC。

### 时效处理规范

时效温度 110~140 ℃,保温 25~100h,以确保工件在使用过程中尺寸稳定。

### 1.2379应用举例

- 1) 适合制作各种硅钢片高速冲裁模。
- 2) 适合精密冲压模具、冷挤压成形模、拉深模、冲裁模。
- 3) 适合干 率的剪切薄料的剪刀、深拉深模及拉管模等。
- 4) 适用于复杂易变形的工具模,高耐磨性长使用寿命的各类冷冲压模具。
- 5) 用作需要\*佳的耐磨性和良好的韧性的冷作模具,可用于压花模、冷锻模。
- 6) 用于重载的冲压模具、冷剪切刃、搓丝板等。
- 7) 用于冷镦模、陶土模等。

8) 用于损性塑料成型模。