

SW2343M

高純度、高等方性、高研磨性、優れた加工性能を備えた中炭素高合金鋼

特徴

非金属介在物やガスの含有量が極めて少なく純度が高く、製鋼には高純度の高品質高炉鉄が使用され

低S、低P合金材料とLF+RH真空サイクル脱ガス精錬プロセスが製錬に使用されます

鋼材の内部品質は、材料の高研磨性能などの使用要件を満たすために、NADCA#規格に従って厳密に管理されています

- ・高炉溶銑+RH真空サイクル脱ガス技術
- ・多方向鍛造加工技術、鍛造比は6以上。
- ・高温均質化+超微細組織加工技術。

用途

プラスチック硬質金型、鑄造金型。

対照表

SW2343M	AISI	ASSAB	ドイツ	KIND&CO
	H11	VIDAR	1.2343	USW

化学成分

SW2343M	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0.40	1.00	0.50	5.00	0.40	1.30

供給規格サイズ

SW2343M	厚み	幅	硬度範囲
	100~700	100~1200	焼鈍状態≤229HBW (要求硬度対応可)

臨界点	Ac1	Ac3	Ar3	Ar1	Ms	Mf
温度 (近似値)	853	912	773	720	310	103

線膨張係数

温度	20~100	20~200	20~300	20~400	20~500	20~600	20~700
/°C-1,×10-6	10	10.9	11.4	12.2	12.8	13.3	13.6

熱伝導率

温度/°C	100	200	300	400	500	600	700
$\lambda/W \cdot (m \cdot K)^{-1}$	25.9	27.6	28.4	28	27.6	26.7	25.9

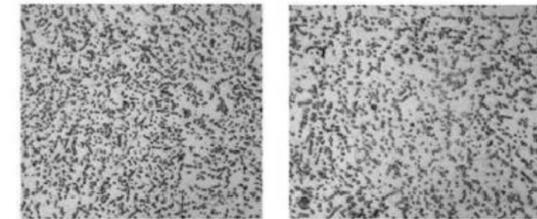
組織と結晶粒度

顕微鏡組織の等級はNADCA #203規格の要求を満たし、結晶粒度は≥7.0級である。

抜き取り試験片（ブロック610×810mmの中心部から採取）の実測結果によれば、

顕微鏡組織はNADCA #規格の標準品質に対する要求を満たし、

実測された結晶粒度等級は7~9級であった。



(顕微鏡組織写真 (500×))

研磨性能

材料の研磨性能等級：#6000 ~ #10000

自動車レンズハウジング部品

2次加工蒸着処理の為 高い鏡面が必要

