



ATT 2311 (2311 ISO-BM)

化学成份 (合金百分比)

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
分析指南	0.38	0.30	1.50	0.020	0.003	2.00	0.20
标准	0.35 - 0.45	0.20 - 0.40	1.30 - 1.60	≤ 0.035	≤ 0.035	1.80 - 2.10	0.15 - 0.25

特性

标准模具钢其加工成本低，易抛光，适合硬铬电镀，咬花稳定，适用400毫米厚的加工尺寸。

适用于

- 更高的硬度和更良好的淬火性能
- 可抛光性 > 粒度320
- 精细的纹理设计 (如 HNO₃)
- 更好的导热性

我们推荐 ATT 2738 MOD TS HH

SEL	40CrMnMo7
DIN EN ISO 4957	40CrMnMo7
AFNOR	40CMD8
AISI	~P20
BS	~P20

应用

中小型的注塑模、压铸模和模具框架，厚度可达400毫米。

交货状态

淬火和回火至 280 - 325 HB (约 950 - 1,100 MPa)*

物理性能

热传导系数 (W/m.K)	20°C	250°C	500°C
	34.0	33.5	33.0
热膨胀系数 20°C 起 /°C (µm/m)	20-100°C	20-250°C	20-500°C
	11.6	12.8	14.3
杨氏模量 (GPa)	20°C	250°C	500°C
	212	197	175

* 布氏表面硬度，转换为DIN EN ISO 18265 表格 A.1。

本文所载资料是对我们的产品及使用提供一般建议。因此不应该当做是描述产品特定性质的保证，或者被用于其它特定用途。每一位用户应当自己判断选择信昌精密模具(上海)有限公司所提供的产品和服务的适用性。



www.att-metal.com



微信

信昌精密模具(上海)有限公司

中国上海市松江区新桥镇新效路255号，邮编201612
电话: +86 21 3373 8146 | 传真: +86 21 3373 8193

广东分公司

广东省佛山市高明区荷城街道三和路1号车间 G, 邮编528511
电话: +86 757 8862 2983 | 传真: +86 757 8862 2983

info@att-metal.com

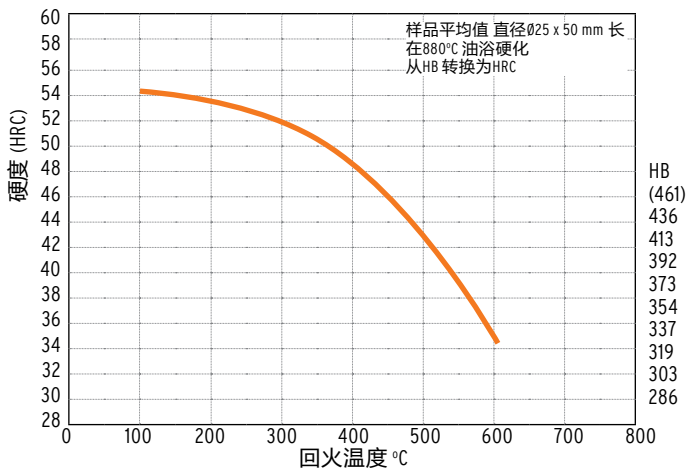
ATT 2311 (2311 ISO-BM)

ATT 2311 (2311 ISO-BM)

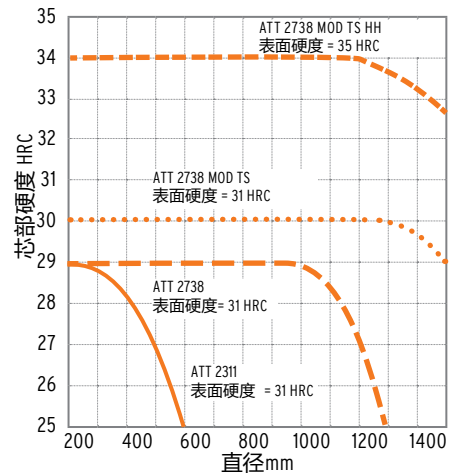
热处理

消除应力	温度	淬火和回火状态下为大约 550°C
	保温时间	每 50 mm 壁厚 1 小时
	冷却	炉冷
软化退火	温度	720°C
	保温时间	每 25 mm 壁厚 1 小时
	冷却	炉冷
淬火	温度	880°C
	保温时间	每 1 mm 壁厚 1 分钟
淬火硬度	高至 54 HRC	在油, 热水浴或真空中
回火	温度	见回火曲线
	保温时间	每 25 mm 壁厚 1 小时
	冷却	空冷
工作硬度	280-325 HB	

回火曲线



淬透性 (示意图曲线)



TTT 曲线 (连续)

