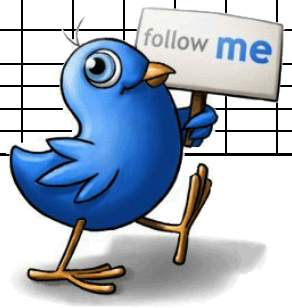
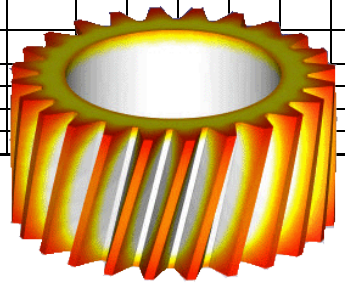
| | 鋼廠名稱 | 鋼廠編號 | 日本 | 中國 | 德國 | 美國AISI | 出廠硬度 | 典型主要化學成份分析結果(%) | | | | | | | | | 鋼材一般通用 | 鋼材特性 | 淬硬溫度 | 冷卻方式 | 回火溫度 與硬度(HRC)對照 | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | JIS | GB | DIN | AISI | as delivered | C | Si | Cr | Ni | Mn | Mo | V | W | | Applicatins | Characteristics | ustenitizing Tem | | 180℃ | 225℃ | 300℃ | 570℃ | | |
| 塑料模具钢 | 龍記 | LKM738 | SPECIAL SREEL | 3Cr2Mo | 1.2738 | P20加鎳 | 預硬至HB290-330 | 0.37 | – | 2.0 | 1.0 | 1.10 | 0.40 | – | – | | 高韌性及高磨光度模具 | 硬質預硬，硬度均勻易切削加工 | 預加硬，無須淬火 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | 龍記 | LKM738H | | 3Cr2Mo | | P21加鎳 | 預硬至HB330-370 | | | | | | | – | – | | | | 預加硬，無須淬火 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | 龍記 | LKM2311 | | 3Cr2Mo | 1.2311 | P20 | 預硬至HB280-325 | 0.37 | – | 1.9 | – | 1.45 | 0.2 | – | – | | 長期生產高質塑膠模具 | 預硬塑膠模具鋼 | 預加硬，無須淬火 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | 龍記 | LKM2312 | | 3Cr2Mo | 1.2311 | P20 加硫 | 預硬至HB280-325 | 0.37 | – | 1.9 | – | 1.45 | 0.2 | – | – | | 實用于一般塑膠模具及下模件 | 極易切削，適宜大批量快速加工 | 預加硬，無須淬火 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | 龍記 | LKM638 | | 3Cr2Mo | 1.2311 | P20 | 預硬至HB270-300 | 專利合金成份待公布 | | | | | | | | | 實用于高要求大型模具及下模件 | 加工性能良好 | 預加硬，無須淬火 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | 龍記 | LKM2711 | | 3Cr2Mo | 1.2311 | P20 特級版 | 預硬至HB315-360 | 0.55 | – | 0.7 | 1.7 | 0.8 | 0.25 | – | – | | 適合于高硬度、高韌性及高磨光度模具，特別實用于大型模具 | 高硬度及高韌性 | 預加硬，無須淬火 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | 龍記 | LKM2083 | | 3–4Cr13 | 1.2083 | 420 | 退火至HB215-240 | 0.43 | | 13.0 | – | 0.30 | 適量 | – | – | | 適合酸性塑料及要求良好的拋光模具 | 可加硬至約HRC52，防酸及拋光性能良好 | 1020 | 油、氣冷 | 56 | 56 | 55 | 52 | | |
| 塑料模具钢 | 龍記 | LKM2083H | | 3–4Cr13 | 1.2083 | 420 | 預硬至HB280-310 | | | | | | | – | – | | | 預加硬，防酸及拋光性良好 | 預加硬，無須淬火 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | 龍記 | LKM2316A | | 3–4Cr13 | 1.2083 | SUS 420 J2 | 退火至HB 230(最高 | 0.40 | – | 16.0 | 適量 | 0.5 | 1.0 | – | – | | 適合高酸性塑料的模具 | 可加硬至約HRC47，防酸及拋光性能良好 | 1010 | 油、氣冷 | 47 | 46 | 45 | – | | |
| 塑料模具钢 | 龍記 | LKM2316A | | 3–4Cr13 | 1.2083 | SUS 420 J3 | 預硬至HB265-310 | | | | | | | | | | | 預加硬，防腐蝕效果特佳 | 預加硬，無須淬火 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | 龍記 | LKM2316ESR | | 3–4Cr13 | 1.2083 | SUS 420 J2 電渣重溶 | 預硬至HB265-310 | 0.40 | – | 16.0 | 適量 | 0.6 | 1.2 | – | – | | 高光潔度及防酸性高的模具 | 鋼質精純，適合預高光潔度得 模具，抗腐蝕性效果特監獄 | 預加硬，無須淬火 | | | | | | | |
| 热作模具钢 | 龍記 | LKM2344 | | 4Cr5MoSiV1 | 1.2344 | H13 | 預硬至HB180-210 | 0.38 | 1.0 | 5.0 | – | 0.4 | 1.3 | 1.0 | – | | 實用于鋁、鋅合金冷擠壓及熱擠壓鑄模 | 耐熱特佳，用于壓鑄模具 | 1030 | 油、氣冷 | – | 51 | 51 | 52 | | |
| 热作模具钢 | 龍記 | LKM2344Super | | 4Cr5MoSiV1 | 1.2344 | H13 電渣重溶(改良性) | 預硬至HB180-220 | | | | | | | | | | | 高韌性熱模鋼，抗衝擊強度優于300J | 1030 | 油、氣冷 | – | 51 | 51 | 52 | | |
| 冷作模具钢 | 龍記 | LKM2510 | | 9CrWMn | 1.2510 | O1 | 預硬至HB 230 | 0.93 | – | 0.6 | – | 1.1 | – | 0.1 | 0.6 | | 實用于冷壓加工，沖裁模，沖頭及剪切片模 | 淬透性核耐磨性良好 | 820 | 油冷 | 62 | 60 | 56 | – | | |
| 冷作模具钢 | 龍記 | LKM2379 | | Cr12MoV | 1.2379 | D2 | 預硬至HB 255 | 1.55 | – | 12.0 | – | – | 0.7 | 1 | – | | 實用于冷擠壓成型，拉伸模，啤不繡鋼片，沖裁模 | 高韌性絡鋼 | 1020 | 油、氣冷 | 62 | 61 | 59 | – | | |
| | 龍記 | LKM2767 | | | | 6F4(高韌性多功能鋼) | 退火至HB 262(最高 | 0.45 | – | 1.4 | 4.1 | – | 0.3 | – | – | | 實用于冲沖壓模及剪切片模，可沖裁10mm以上厚 | 極佳韌性及沖壓能力，可淬硬至約 | 840 | 油、氣冷 | 57 | 56 | 54 | – | | |
| | | UDDEHOLNMUHB | ASSAB | 中國 | 德國 | 美國AISI | 出廠硬度 | 典型主要化學成份分析結果(%) | | | | | | | | | 用途 | 特性 | 淬硬溫度 | | 回火后硬度 | | | | | |
| | | | | AISI | DIN | GB | as delivered | C | Cr | Mn | Ni | W | Mo | V | OTHERS | | Applicatins | Characteristics | ustenitizing Tem | 200 | 300 | 400 | Max | | | |
| 冷作模具钢 | ASSAB | ARNE | DF-2 | 9Mn2V≈ | 1.2510 | O1 | HB 190 | 0.95 | 0.6 | 1.1 | ----- | 0.6 | ----- | 0.1 | ----- | | 薄片沖壓,手飾壓花模 | 微變形模具鋼 | 820 | 62 | 57 | 52 | ----- | | | |
| 冷作模具钢 | ASSAB | DF-3 | DF-3 | 9CrWMn≈ | 1.2510 | O1 | HB 190 | 0.9 | 0.85 | 1.2 | ----- | 0.55 | ----- | ----- | ----- | | 切削成形加工,壓印模 | 油鋼易加工,熱處理變形少 | 820 | 62 | 58 | 52 | ----- | | | |
| 冷作模具钢 | ASSAB | RIGOR | XW-10 | Cr5Mo1V | | A2 | HB 215 | 1 | 5.3 | 0.6 | ----- | ----- | 1.1 | 0.2 | ----- | | 形狀復雜工作及長期生產沖壓 | 空冷淬透鉻鋼,韌性極佳,高耐磨損,熱處理變形少 | 940 | 61 | 58 | 57 | ----- | | | |
| 冷作模具钢 | ASSAB | SVERKER-3 | XW-5 | | | D6 | HB 240 | 2.05 | 12.5 | 0.8 | ----- | 1.3 | ----- | ----- | ----- | | 不銹鋼,矽鋼片沖壓模,深沖模 | 高炭高鉻鋼,極耐磨損,抗回火能力高 | 960 | 64 | 61 | 60 | ----- | | | |
| 冷作模具钢 | ASSAB | SVERKER-21 | XW-41 | Cr12Mo1V1≈ | 1.2379 | D2 | HB 210 | 1.55 | 11.8 | 0.4 | ----- | ----- | 0.8 | 0.8 | ----- | | 螺釘滾齿板,冷擠壓成形模 | 韌性高鉻鋼,耐磨性佳,高抗壓強度,熱處理變形少 | 1020 | 62 | 59 | 59 | ----- | | | |
| 冷作模具钢 | ASSAB | ASSAB XW 42 | XW-42 | Cr12Mo1V1≈ | 1.2379 | D2 | HB 210 | 1.42 | 11.2 | 0.4 | ----- | ----- | 0.8 | 0.2 | ----- | | 螺釘滾齿板,冷擠壓成形模 | 韌性高鉻鋼,耐磨性佳,高抗壓強度,熱處理變形少 | 1020 | 62 | 59 | 59 | ----- | | | |
| 冷作模具钢 | ASSAB | SLEIPNER | ASSAB 88 | | | ----- | HB 235 | 0.9 | 7.8 | 0.5 | ----- | ----- | 2.5 | 0.5 | ----- | | 沖壓模、壓印模、冷擠壓成型模 | 抗崩角性好，耐磨性好，高溫回火后硬度仍達 > HRC60 | 1030 - 1050 | 60 | 59 | 60 | 64 | | | |
| 冷作模具钢 | ASSAB | VIKING | VIKING | | | ----- | HB 225 | 0.5 | 8 | 0.5 | ----- | ----- | 1.5 | 0.5 | ----- | | 沖壓厚板、拉伸、擠壓模 | 抗崩角性及抗磨損性能力佳 | 1010 | 57 | 56 | 57 | ----- | | | |
| 冷作模具钢 | ASSAB | CARMO | 635H | | | ----- | HB 240-270 | 0.6 | 4.5 | 0.8 | ----- | ----- | 0.5 | 0.2 | ----- | | 汽車車身模,大尺寸薄板用厚板的沖壓 | 強度韌性高,淬透及焊接性好,可火焰硬化至HRC56-60淬硬層塗5mm厚 | 960 | 60 | 58 | 55 | ----- | | | |
| 塑料模具钢 | ASSAB | CALMAX | 635 | | | ----- | HB 200 | 0.6 | 4.5 | | ----- | ----- | 0.5 | 0.2 | ----- | | 各類塑膠模,添加增強劑塑料模,壓實模 | 強度韌性高,淬透及焊接性好,可火焰硬化至HRC56-60 | 960 | 60 | 58 | 55 | ----- | | | |
| 塑料模具钢 | ASSAB | ASSAB 618 | ASSAB618 | 3Cr2Mo | 1.2311 | P20 Modified | HB 290-330 | 0.38 | 1.9 | | ----- | ----- | 0.15 | ----- | Mn1.5 | | 拋光度高具,適合PA,POM,PS,PE,PP,ABS塑料 | 預加硬,純潔均勻,大尺寸鋼材加鎳 | 預加硬,不須淬火,亦可於模腔凸緣施火焰加硬法提高硬度至HRC52 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | ASSAB | IMPAX | 718H/718S | 3Cr2NiMnMo | | P20 Modified | HB 290-330<br>HB 330-370 | 0.38 | 2 | | 1 | ----- | 0.2 | ----- | Mn1.4 | | | 預加硬,純潔均勻,含鎳1.0% | 預加硬,不須淬火,亦可於模腔凸緣施火焰加硬法提高硬度至HRC53 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | ASSAB | RAMAX S | 168 | 3–4Cr13 | 1.2083 | 420 | HB 290-340 | 0.33 | 16.7 | | ----- | ----- | ----- | ----- | ----- | | 防酸性高胚,與STAVAX配合成整組不銹鋼模，可保証冷卻不受銹蝕,適合PVC,PP,EP,PC,PMMA,塑料，食品工業機械構件 | 易加工不銹鋼,極佳抗銹蝕性,高硬度 | 預加硬,不須淬火,亦可於模腔凸緣施火焰加硬法提高硬度至HRC54 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | ASSAB | STAVAX | S-136H | 3–4Cr13 | 1.2083 | 420 ESR | HB 290-330 | 0.38 | 13.6 | | ----- | ----- | ----- | 0.3 | ----- | | | 高精度鏡面拋光,抗銹蝕能力極佳,熱處理變形少 | | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | ASSAB | STAVAX | S-136 | 3–4Cr13 | 1.2083 | 420 ESR | HB 215 | 0.38 | 13.6 | | ----- | ----- | ----- | 0.3 | ----- | | | | 1025 | 53 | 53 | ----- | ----- | | | |
| 塑料模具钢 | ASSAB | OPTIMAX | OPTIMAX | | | ----- | HB 200 | 0.38 | 13.6 | | ----- | ----- | ----- | 0.3 | ----- | | 各類光學鏡頭,鏡片模 | 超高精度鏡面拋光,純潔極高, | 1025 | 53 | 53 | ----- | ----- | | | |
| 塑料模具钢 | ASSAB | CORRAX | S336 | | | ----- | HRC32 | 0.03 | 12 | | 9.2 | ----- | 1.4 | ----- | In 0.3Al1.6 | | 各類含腐蝕塑料的注塑,擠壓模 | 沉淀硬化不銹鋼,抗腐蝕性較420更佳 | 時效硬化至最高50HRC,不須淬火 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | ASSAB | ELMAX | ----- | | | ----- | HB 240 | 1.7 | 18 | | ----- | ----- | 1 | 3 | ----- | | 工件表面及尺寸要求高之電子零件模 | 粉末冶金制煉,純潔度極高,耐磨損,韌性高 | 1080 | 58 | 57 | 57 | 60 | | | |
| 塑料模具钢 | ASSAB | ALUMEC 89 | PRODAX 89 | | | ----- | HB 145 | ----- | ----- | | ----- | ----- | ----- | ----- | ----- | | 吹瓶,膠鞋模,塑膠焊接機械件 | 高硬度鋁合金 | ----- | ----- | ----- | ----- | ----- | | | |
| 塑料模具钢 | ASSAB | MOLDMAX 30/40 | MM30/MM40 | | | ----- | HRC26-42 | ----- | Be 1.9 Co+Ni 0.25 | | | | | | ----- | | 各類塑膠的注射模,吹氣塑膠焊接機構件 ， 尊模的頸圈,手柄及夾斷部位 | 高硬度銨銅合金,導熱性優良,加工性,拋光性和抗蝕性優良 | 預加硬,不須固溶及時效處理 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | ASSAB | PROTHERM | PT18 | | | ----- | HB 190 | ----- | Be 0.4 Ni 1.8 | | | | | | ----- | | 各類塑膠的注射模及吹氣模 | 銨銅合金,導熱性極好 | 預加硬,不須固溶及時效處理 | | | | | | | |
| 热作模具钢 | ASSAB | ORVAR 2M | 8402 | 4Cr5MoSiV1 | 1.2344 | H13 Microdized | HB 185 | 0.38 | 5.3 | | ----- | ----- | 1.3 | 0.9 | Si 1.0 | | 金屬壓鑄,擠壓模 | 熱模鋼,耐熱性良好,組織均勻 | 1020 | 52 | 52 | 52 | 53 | | | |
| 热作模具钢 | ASSAB | ORVAR SUPREME | 8407 | 4Cr5MoSiV1 | 1.2344 | H13 ESR Supreme | HB 185 | 0.38 | 5.3 | | ----- | ----- | 1.3 | 0.9 | Si 1.0 | | 金屬壓鑄,擠壓模,復模下模PA,POM,PA,PS,PE,EP塑膠模 | 熱模鋼,高韌性及耐熱性良好 | 1020 | 52 | 52 | 52 | 53 | | | |
| 热作模具钢 | ASSAB | QPO-90 SUPREME | QRO-90 | 4Cr3Mo2V | GS-344M(德胜) | ----- | HB 180 | 0.38 | 2.6 | | ----- | ----- | 2.25 | 0.9 | ----- | | 銅合金高溫熱壓,擠壓,熱段模 | 高溫熱作鋼,紅硬性強,導熱性能良好.耐熱沖擊及熱疲勞 | 1020 | 於620回火后硬度HRC50 | | | | | | |
| 热作模具钢 | ASSAB | HOTVAR | HOTVAR | | | ----- | HB 210 | 0.55 | 2.6 | | ----- | ----- | 2.25 | 0.85 | Mn 0.75 | | 鋅合金壓鑄,溫段模 | 高溫熱模鋼,抗熱磨損能力高及極佳的抗回火軟化性 | 1050 | 於600回火后硬度HRC53 | | | | | | |
| 热作模具钢 | ASSAB | VIDAR | VD11 | | | H11 | HB 180 | 0.38 | 5 | | ----- | ----- | 1.3 | 0.4 | Mn 0.4 | | 鋅,鎂,鋁合金壓鑄,熱壓模 | 抗熱沖擊和抗熱疲勞能力高 | 1000 | 56 | 55 | 55 | ----- | | | |
| | | M300 | | 4Cr16Mo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 大同 | 日本 | 中國 | 德國 | 美國 | 出廠狀況 | 主要成份% | | | | | | | | | 主要用途 | 特性 | 淬硬溫度 | 冷卻方式 | 回火溫度與硬度HRC | | | | | |
| | | | JIS | AISI | DIN | GB | as delivered | C | S | Mn | Ni | Cr | Mo | W | V | Co | | Characteristics | | | 200 | 300 | 400 | 500 | 600 | 650 |
| 冷作模具钢 | 大同 | YX30 | SKS93 | 9Mn2V | _ | 02 | 退火≦217HB | 1.05 | 0.4 | 1.0 | _ | 0.5 | _ | _ | _ | _ | 沖壓模、量規、裁紙刀、輔助工具 | 油淬碳素工具鋼 | 790-850 | 油冷 | 63 | 58 | 55 | _ | _ | _ |
| 冷作模具钢 | 大同 | GOA | SKS3 mod | 9CrWMn | _ | 01 mod | 退火≦217HB | 0.9 | 0.3 | 1.2 | _ | 0.5 | 0.1 | 0.5 | _ | _ | 沖裁模、量規、拉模、絲錐、穿孔沖頭 | 通用特殊工具鋼 | 800-850 | 油冷 | 61 | 58 | 54 | 42 | 42 | _ |
| 冷作模具钢 | 大同 | DC11 | SKD11 | Cr12MoV | X165CrmoV12 | D2 | 退火≦255HB | 1.5 | | | _ | 12.0 | 1.0 | _ | 0.3 | _ | 沖裁模、冷作成形模、冷拉模、成形軋輥、沖頭 | 通用 冷作模具鋼(空冷淬硬鋼)耐磨性良好 | 100-1050 | 空冷 | 61 | 58 | 59 | 60 | 50 | _ |
| 冷作模具钢 | 大同 | DC53 | SKD11 mod | Cr12Mo1V1≈ | _ | D2 mod | 退火≦255HB | 未公開 | | | | | | | | | 沖裁模、冷作成形模、冷拉模、成形軋輥、沖頭 | 通用冷作模具鋼(高溫回火用)高硬度、高韌性、線切性良好 | 1020-1040 | 空冷 | 61 | 59 | 61 | 63 | _ | _ |
| 塑料模具钢 | 大同 | PXZ | _ | _ | _ | _ | 預硬27-34HS | 未公開 | | | | | | | | | 通用大型蝕花模具。汽車保險缸、儀表面裝板、家電外殼、浴槽 | 通用預硬鋼切削性、焊補性良好 | 預硬鋼 | | | | | | | |

| | 鋼廠名稱 | 鋼廠編號 | 日本 | 中國 | 德國 | 美國AISI | 出廠硬度 | 典型主要化學成份分析結果(%) | | | | | | | | | 鋼材一般通用 | 鋼材特性 | 淬硬溫度 | 冷卻方式 | 回火溫度 與硬度(HRC)對照 | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | JIS | GB | DIN | AISI | as delivered | C | Si | Cr | Ni | Mn | Mo | V | W | | Applicatins | Characteristics | ustenitizing Tem | | 180℃ | 225℃ | 300℃ | 570℃ | | |
| 塑料模具钢 | 大同 | PX4 | _ | _ | 1.2311 | P20 mod | 預硬30-33HRC | 未公開 | | | | | | | | | 量產用大型鏡面模具。汽車尾燈、化妝容器、前擋板、攝像機、家用電器等 | 通用預硬鋼<br>溶接性、鏡面性良好 | 預硬鋼 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | 大同 | PX5 | _ | _ | 1.2311 | P20 mod | 預硬30-33HRC | 未公開 | | | | | | | | | 量產用大型鏡面模具。汽車尾燈、化妝容器、前擋板、攝像機、家用電器等 | 通用預硬鋼<br>溶接性、切削性良好 | 預硬鋼 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | 大同 | NAK55 | _ | _ | _ | _ | 預硬37-43HRC | 0.2 | 0.3 | 1.5 | 3.0 | _ | 0.3 | [S]0.1 | [Al]1.0 | [Cu]1.0 | 高精度鏡面模具。攝像機、音響、化妝容器、透明罩類、透明膠片等 | 高硬度(40HRC)預硬鋼<br>(特殊溶煉時效硬化)<br>切削性、蝕花性良好。 | 預硬鋼 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | 大同 | NAK80 | _ | _ | _ | _ | 預硬37-43HRC | 0.2 | 0.3 | 1.5 | 3.0 | _ | 0.3 | _ | [Al]1.0 | [Cu]1.0 | 高精度鏡面模具。攝像機、化妝容器、透明罩類、透明膠片等 | 高硬度(41HRC)預硬鋼<br>(特殊溶煉時效硬化)<br>鏡面性、放電加工性良好。 | 預硬鋼 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | 大同 | S-STAR | SUS420J2mod | 3~4Cr13 | X40Cr13 | 420 mod | 預硬31-34HRC | 0.38 | 0.9 | _ | _ | 13.5 | 0.1 | _ | 0.3 | _ | 高精度鏡面模具。照相機部件、激光唱片、透鏡、表殼 | 不鏽鋼系。高鏡面、高耐蝕。<br>熱處理尺寸變化小 | 1030 | 空冷、油冷<br>氣冷 | 53 | 52 | 53 | 53 | _ | _ |
| 塑料模具钢 | 大同 | G-STAR | _ | _ | X36CrMo17 | _ | 預硬33-37HRC | 0.35 | _ | _ | _ | 16.0 | 1.0 | _ | _ | S | 耐蝕模胚用。與S-STAR配合成整組耐蝕不鏽模鋼 | 高耐蝕、模胚用。<br>耐蝕性、切削性良好 | 1030 | 空冷或油冷 | 48 | 48 | 48 | 48 | _ | _ |
| 热作模具钢 | 大同 | DHA1 | SKD61 | 4Cr5MoSiV1 | X40CrMoV51 | H13 | 退火≦229HB | 0.38 | 0.90 | ≦0.5 | _ | 5.2 | 1.25 | _ | 0.9 | _ | 鋁壓鑄模、壓鑄模關連部件、熱衝壓模、熱擠壓具、熱剪切刀片 | 通用熱作模具鋼 | 1000-1050 | 空冷或油冷 | 53 | 52 | 54 | 55 | 52 | 42 |
| 热作模具钢 | 大同 | DH21 | _ | _ | _ | _ | 退火≦229HB | 0.38 | ≦1.5 | ≦1.5 | _ | 5.2 | 2.0 | _ | 1.0 | _ | 長壽命鋁壓鑄模 | 壓鑄模具鋼<br>抗熱疲勞開裂性良好 | 1030-1070 | 空冷或油冷 | _ | _ | 51 | 52 | 50 | 43 |
| 热作模具钢 | 大同 | DH31-S | _ | _ | _ | _ | 退火≦229HB | 未公開 | | | | | | | | | 大型鑄模 | 壓鑄模、沖壓模用鋼淬透性良好(大型模具用)。 | 1000-1050 | 空冷或油冷 | _ | _ | 51 | 53 | 50 | 38 |
| 热作模具钢 | 大同 | DH2F | _ | _ | _ | _ | 預硬37-41HRC | 0.38 | 1.0 | 0.7 | _ | 5.2 | 1.25 | _ | 0.6 | S | 壓鑄模、塑料模 | 高硬度預硬鋼 (H13系)<br>切削性、韌性好。 | 預硬鋼 | | | | | | | |
| 热作模具钢 | 大同 | DH42 | _ | _ | _ | _ | 退火≦235HB | 0.41 | 0.3 | 0.3 | _ | 3.5 | 1.5 | 2.1 | 1.0 | 2.0 | 銅合金壓鑄模、銅熱擠壓模 | 銅壓鑄模具鋼 | 1030-1080 | 空冷或油冷 | 52 | 51 | 50 | 51 | 49 | 47 |
| 热作模具钢 | 大同 | GFA | SKT4 mod | 5CrNiMo | 55NiCrMoV6 | L6 | 退火≦241HB | 0.55 | 0.2 | 1.0 | 1.65 | 1.1 | 0.5 | _ | 0.1 | _ | 鍛造模、擠壓工具、鍛錘、剪切刀片 | 鍛模用鋼 | 850-900 | 油冷 | 58 | 55 | 51 | 48 | 42 | 38 |
| 高速工具鋼 | 大同 | MH51 | SKH51 | W6Mo5Cr4V2 | S-6-5-2 | M2 | 退火≦255HB | 0.85 | 0.3 | 0.3 | _ | 4.0 | 5.0 | 6.3 | 1.8 | _ | 鑽頭、鉸刀、絲准、沖頭 | 通用切削工具、<br>各種模具工具鋼 | 1160-1220 | 油冷或鹽浴 | 62 | 62 | 62 | 63 | 63 | 55 |
| 高速工具鋼 | 大同 | MH55 | SKH55 | W6Mo5Cr4V2Co5 | S-6-5-2-5 | M35 | 退火≦277HB | 0.9 | 0.3 | 0.3 | _ | 4.0 | 5.0 | 6.3 | 1.9 | 5.0 | 滾刀、拉刀、端銑刀 | 含Co通用切削工具用鋼 | 1200-1240 | 油冷或鹽浴 | 64 | 62 | 63 | 65 | 65 | 58 |
| 高速工具鋼 | 大同 | MH8 | SKH57 mod | _ | _ | _ | 退火≦293HB | 1.2 | 0.3 | 0.3 | _ | 4.3 | 5.5 | 7.5 | 3.0 | 12.5 | 難切削用車刀、端銑刀 | 高Co高性能高速工具鋼 | 1180-1220 | 油冷或鹽浴 | 64 | 62 | 63 | 67 | 67 | 58 |
| 高速工具鋼 | 大同 | DEX20 | _ | _ | _ | _ | 退火≦285HB | 1.3 | 0.3 | 0.3 | _ | 4.0 | 5.0 | 6.5 | 3.0 | _ | 沖壓模、模具配件、(沖頭、銷焊等)刀具、鑽頭、絲准、切齒工具 | 通用粉末高速鋼<br>組織微細、高韌度 | 1100-1800 | 油冷或鹽浴 | [520]65 | [540]66 | [560]65 | [580]64 | [600]62 | _ |
| 高速工具鋼 | 大同 | DEX40 | _ | _ | _ | _ | 退火≦285HB | 1.3 | 0.3 | 0.3 | _ | 4.0 | 5.0 | 6.5 | 3.0 | _ | 拉刀、端銑刀、切齒工具 、各種刀具、冷溫鍛模、模具部件、冷軋輥 | 通用粉末高速鋼<br>組織微細、高溫強度出色 | 1130-1120 | 油冷或鹽浴 | [520]66 | [540]67 | [560]66 | [580]65 | [600]64 | _ |
| | | 日 立 | 日 本 | 中 国 | 德国 | 美 国 | 出厂硬度 | 成 分 | | | | | | | | | 用 途 | 特 性 | 淬火温度【℃】 | 冷却方式 | 回火温度【℃】 | 硬度【HRC】 | | | | |
| | | | JIS | GB | DIN | AISI | as delivered | C | Si | Mn | Ni | Cr | W | MO | V | Co | | Characteristics | | | 【℃】 | | | | | |
| 热作模具钢 | 日 立 | DAC | SKD61 | 4Cr5MoSiV1 | 1.2344 | H13 | ≦229HB | 0.39 | 1 | 0.4 | — | 5.2 | — | 1.4 | 0.8 | — | 铝压铸模、热锻模、挤压模、塑料模 | 用途广泛的通用热作模具钢 | 1000～1050 | 空冷(油冷) | 550～650 | ≦53 | | | | |
| 热作模具钢 | 日 立 | FDAC | SKD61快削 | — | — | H13 快削 | 38～42HRC | 0.38 | 1 | 0.65 | — | 5.2 | — | 1.4 | 0.6 | S0.15 | 压铸模(小批量、简易模)、塑料模 | 易加工性好，热作模具钢（预硬） | 預硬鋼 | | | | | | | |
| 热作模具钢 | 日 立 | DAC55 | SKD61改 | — | GS-344M(德胜) | H13 改 | ≦241HB | 5Cr-Mo-V-Ni-Co系 | | | | | | | | | 高性能压铸模、挤压模 | 耐热裂纹性好 | 1000～1040 | 油冷(空冷) | 550～610 | ≦53 | | | | |
| 热作模具钢 | 日 立 | HDC | SKD5 | 3Cr2W8V | 1.2581 | H21 | ≦235HB | 0.3 | 0.25 | 0.45 | — | 2.5 | 9.5 | — | 0.4 | — | 热锻模、挤压模、热作刀具 | 高强度热作模具钢 | 1050～1150 | 油冷(空冷) | 600～650 | ≦50 | | | | |
| 热作模具钢 | 日 立 | YEM | SKD7 | 4Cr3Mo3SiV | — | H10 | ≦229HB | 0.35 | 0.4 | 0.4 | — | 3 | — | 3 | 0.5 | — | 热锻模、挤压模 | HATEBURTYPE模等强水冷热锻造模具钢 | 1000～1050 | 油冷(空冷) | 550～650 | ≦53 | | | | |
| 热作模具钢 | 日 立 | MDC | SKD8 | — | — | H19 | ≦241HB | 0.4 | 0.25 | 0.35 | | 4.4 | 4.4 | 0.4 | 2 | 4.2 | 热锻模、挤压模、铜合金压铸模 | 高强度热作模具钢 | 1070～1170 | 油冷(空絶) | 600～700 | ≦55 | | | | |
| 热作模具钢 | 日 立 | YXR33 | Matrix高速钢 | — | — | — | ≦241HB | 未公开 | | | | | | | | | 精密锻造模、耐高热负荷的高韧性压铸模 | 耐磨性、耐裂纹性优良 | 1080～1160 | 油冷 | 550～600 | ≦56 | | | | |
| 热作模具钢 | 日 立 | DM | SKT4 | 55CrNiMoV | — | — | ≦241HB | 0.55 | 0.25 | 0.85 | 1.7 | 1.2 | — | 0.35 | 0.15 | — | 通用热锻模 | 锤锻模用钢（预硬） | 830～880 | 油冷 | 400～650 | ≦50 | | | | |
| 冷作模具钢 | 日 立 | SLD | SKD11 | Cr12Mo1V1 | 1.2379 | D2 | ≦248HB | 1.5 | 0.25 | 0.45 | — | 12 | — | 1 | 0.35 | — | 通用冷作模具、成型轧辊、剪切机 | 耐磨性、淬火性好，淬火变形小 | 1000～1050 | 空冷 | 150～250 500 | ≧58 | | | | |
| 冷作模具钢 | 日 立 | SLD 8 | SKD11改 | — | — | — | ≦248HB | Cr-Mo-V系 | | | | | | | | | 搓丝滚、冷锻模 | 高温回火后可达62HRC以上 加工性与韧性好 | 1020～1040 | 空冷 | 520～550 | ≧62 | | | | |
| 冷作模具钢 | 日 立 | YCS3 | SKS93 | | | | ≦217HB | 1.05 | 0.35 | 0.8 | — | 0.4 | — | — | — | — | 冲压模、夹具、工具 | 适用于油淬火，热处理容易 | 790～850 | 油冷 | 150～200 | ≧63 | | | | |
| 冷作模具钢 | 日 立 | SGT | SKS3 | 9CrWMn | 1.251 | 1 | ≦217HB | 0.95 | 0.25 | 1.05 | — | 0.75 | 0.75 | — | — | — | 板金用具、量规 | 加工性好 | 800～850 | 油冷 | 150～200 | ≧60 | | | | |
| 冷作模具钢 | 日 立 | HMD 5 | 火焰淬火钢 | — | — | — | — | Cr-Mo系 | | | | | | | | | 板金用具 | 空冷硬度高、变形小、焊接性能好 | 940～1100 | (火焰淬火) | | | | | | |
| 高速工具鋼 | 日 立 | YXM 1 | SKH51 | W6Mo5Cr4V2 | 1.3343 | M2 | ≦255HB | 0.85 | 0.25 | 0.35 | — | 4.2 | 6.5 | 5.3 | 2.1 | — | 冷锻模、镦锻工具、纵剪切机 | 耐腐蚀性、韧性好，通用模具钢 | 1200～1240 | 油冷 | 550～570 | ≧63 | | | | |
| 冷作模具钢 | 日 立 | YXR 3 | Matrix高速钢 | — | — | — | ≦241HB | 未公开 | | | | | | | | | 不可出現裂纹、缺口的模具 | 58～61HRC拥有最好韧性的通用基质高速钢 | 1130～1170 | 油冷 | 560～590 | ≧57 | | | | |
| 冷作模具钢 | 日 立 | HAP 4 0 | SKH40(粉末高速钢) | — | — | — | ≦277HB | 1.32 | — | — | — | 4.2 | 6 | 5 | 3.1 | 8 | 大量生产用冲压模、轧辊 | 耐磨性与韧性兼备的粉末高速钢 | 1120～1210 | 油冷 | 550～572 | ≧65 | | | | |
| 塑料模具钢 | 日 立 | HPM38 | SUS系 | 3~4Cr13 | 1.2083 | 420改 | 29～33HRC | 13Cr(含Mo) | | | | | | | | | CD外壳、夹子、医疗器械 | 高镜面性、耐腐蚀性好、热处理变形小 | 1000～1050 | 空冷 | 200～500 | 50～55 | | | | |
| 塑料模具钢 | 日 立 | HPM77 | SUS系 | 3Cr2NiMnMo | 1.2738 | P20改 | 29～33HRC | 16Cr快削不锈钢 | | | | | | | | | 耐腐蚀模盘、橡胶模 | 高镜面性、耐腐蚀性好、热处理变形小 | 預硬鋼 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | 日 立 | CENA1 | 預硬４０HRC | — | — | P21改 | 37～41HRC | 未公开 | | | | | | | | | 办公用具、透明外壳等模具 | 防锈性、耐气体腐蚀性好，有极优良的抛光、蚀纹和电火花加工性 | 預硬鋼 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | 日 立 | HPM50 | 預硬４０HRC | — | — | P21改 | 37～41HRC | 0.1 | ≦0.5 | 1.2 | 3 | — | — | 0.5 | Cu2.0 | A11.2 | 办公用具、透明外壳等以及通用模具（各种家电用模具） | 镜面、蚀纹、电火花加工性好 | 預硬鋼 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | 日 立 | HPM1 | 預硬４０HRC | — | — | P21改 | 37～41HRC | 0.1 | ≦0.5 | 1.2 | 3 | S0.10 | — | 0.5 | Cu2.0 | A11.2 | 通用模具（各种家电用模具） | 40HRC时加工性最好 | 預硬鋼 | | | | | | | |
| 塑料模具钢 | 日 立 | HPM7 | SCM系 | 3Cr2Mo | 1.2738 | P20改 | 29～33HRC | 未公开 | | | | | | | | | 汽车、家电、住宅设备等 | 加工性、焊接性、镜面、电火花加工性好 | 預硬鋼 | | | | | | | |
| | | YHD3/YHD26/28 | | 2Cr3Mo2NiVSi | | 大同(DH16) | 时效硬化 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | 4Cr14Ni14W2Mo | | | 玻璃模具(强腐蚀) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | 11Cr17Mo | | 440C | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | HD(4Cr5Mo2NiVNb) | | | 挤压模具 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | TM(4Cr3Mo2WVMo) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |