

金属注射成型MIM机床零件生产厂家

产品名称	金属注射成型MIM机床零件生产厂家
公司名称	秦皇岛市瑞龙精密机件有限公司
价格	1.00/件
规格参数	瑞龙:碳素工具钢细列 碳素工具钢:碳素工具钢 秦皇岛市:昌黎县
公司地址	昌黎县茹荷镇昌乐公路路西
联系电话	0335-2042589 13785926682

产品详情

MIM具有独特的化学成分和物理性能，而传统的铸造方法无法提供。使用MIM技术可以直接生产多孔，半致密或完全致密的材料和产品，例如油浸轴承，齿轮，凸轮，导轨，工具等，而无需切割。

- 1) MIM技术可以大大减少合金成分的偏析并消除粗糙或不均匀的铸造结构。用于生产高性能稀土永磁材料，稀土储氢材料，稀土发光材料，稀土催化剂和高温超导体。材料等起重要作用。
- 2) 通过使用MIM技术可以制备具有优异的电，磁，光和机械性能的一系列高性能，非平衡材料，例如非晶，微晶，准晶和纳米晶。
- 3) 易于进行各种类型的复合材料，并充分发挥每种成分材料的各自特性。它是一种低成本生产高性能金属基体和陶瓷复合材料的工艺技术。
- 4) 可以实现近净形和自动化批量生产，从而有效地减少了生产资源和能耗。

金属注射成型MIM机床零件加工厂家基本介绍

MIM具有独特的化学成分和物理性能，而传统的铸造方法无法提供。使用MIM技术可以直接生产多孔，半致密或完全致密的材料和产品，例如油浸轴承，齿轮，凸轮，导轨，工具等，而无需切割。

- 1) MIM技术可以大大减少合金成分的偏析并消除粗糙或不均匀的铸造结构。用于生产高性能稀土永磁材料，稀土储氢材料，稀土发光材料，稀土催化剂和高温超导体。材料等起重要作用。

2) 通过使用MIM技术可以制备具有优异的电，磁，光和机械性能的一系列高性能，非平衡材料，例如非晶，微晶，准晶和纳米晶。

3) 易于进行各种类型的复合材料，并充分发挥每种成分材料的各自特性。它是一种低成本生产高性能金属基体和陶瓷复合材料的工艺技术。

4) 可以实现近净形和自动化批量生产，从而有效地减少了生产资源和能耗。

金属注射成型MIM机床零件加工厂家性能特点

表1、机床制造用钢种类

序号	类别	牌号	上标号
1	碳素结构钢	Q235A	GB/T700-2006
2	易切削结构钢	Y12	GB/T8731-1988
3		Y30	
4		Y40Mn	
5	优质碳素结构钢	15	GB/T699-1999
6		20	
7		35	
8		45	
9	碳素工具钢	T8A	GB/T1298-2008
10		T10A	
11		T12A	
12	合金结构钢	20MnVB	GB/T3077-1999
13		20Cr	
14		40Cr	
15		38CrMoAl	
16		20CrMnTi	
17	合金工具钢	9SiCr	GB/T1299-2000
18		Cr12MoV	
19		CrWMn	
20		6W6Mo5Cr4V	
21		5CrMnMo	
22		5CrNiMo	
23		8Cr3	
24	弹簧钢	65Mn	GB/T1222-2007
25		60Si2MnA	
26	碳素弹簧钢丝	C级钢丝	GB/T4357-1989
27	不锈钢	20Cr13	GB/T1220-2007
28	铬轴承钢	GCr15	GB/T18254-2002
29	高速工具钢	W18Cr4V	GB/T9943-2008
30		W6Mo5Cr4V2Al	

表2、钢的化学成份

表3、机床制造用铸铁种类

表4、常用的热处理工艺方法、代号及技术要求

热处理工艺方法		热处理技术要求表示方法举例	
名称	字母	汉字表示	代号
退火	Th	退火	
正火	Z	正火	
调质	T	调质200 HBS ~ 230 HBS	T215
淬火	C	淬火42 HRC ~ 47 HRC	C42
感应淬火	G	感应淬火48 HRC ~ 52 HRC	G48
		感应淬火深度0.8 ~ 1.6, 48 HRC ~ 52 HRC	G0.8 - 48
调质、	T - G	调质220 HBS ~ 250 HBS	T235 - G48
感应淬火		感应淬火48 HRC ~ 52 HRC	
火焰淬火	H	火焰淬火42 HRC ~ 48 HRC	H42
		火焰淬火深度1.6 ~ 3.6, 42 HRC ~ 48 HRC	H1.6 - 42
渗碳、淬火	S - C	渗碳淬火深度0.8 ~ 1.2, 58 HRC ~ 63 HRC	S0.8 - C58
渗碳、感应淬火	S - G	渗碳感应淬火深度1.0 ~ 2.0, 58 HRC ~ 63 HRC	S1.0 - G58
碳氮共渗、淬火	Td - C	碳氮共渗淬火深度0.5 ~ 0.8, 58 HRC ~ 63 HRC	Td0.5 - C58
渗氮	D	渗氮深度0.25 ~ 0.4, 850 HV	D0.3 - 850
调质、渗氮	T - D	调质250 HBS ~ 280 HBS 渗氮深度0.25 ~ 0.4, 850 HV	T265 - D0.3 - 850
氮碳共渗	Dt	氮碳共渗 480HV	Dt480
(软氮化)			
回火	Hh	冷卷弹簧的定形、消除应力处理	Hh

注：代号“Hh”仅用于表示为冷卷弹簧定形、消除应力而作的回火处理，其他回火处理一律不标注

金属注射成型MIM机床零件加工厂家技术参数

HB布氏硬度

是用一定载荷P,将直径为D的钢球(淬火钢或硬质合金球),压入被测材料的表面,保持一定时间后卸去载荷,根据压痕面积F确定硬度大小.其单位面积所承载荷称为布氏硬度.

由于布氏硬度所用的测试压头材料较软,所以不能测试太硬的材料,对金属来讲,钢球压头只用于测定退火,正火,调质钢,铸铁及有色金属的硬度.

HR洛氏硬度

是将标准压头用规定压力压入被测材料表面,根据压痕深度来确定硬度值.

HRA：用金刚石圆锥体，载荷 $P = 600N$ ，

适用于测量硬质合金,表面淬火层或渗碳层;

HRB：用钢球做压头，载荷 $P = 1000N$ 时

适用于测量有色金属和退火,正火钢等;

HRC：用金刚石圆锥体，载荷 $P = 1500N$ ，

适用于测量调质钢,淬火钢等;

HV维氏硬度

维氏硬度试验原理与布氏硬度相同,不同点是压头为金刚石四方角锥体,所加负荷较小.适于测定经表面处理零件的表面层的硬度.

钢的表面化学处理方法

表6、表面处理方法及其代号表示方法

表面处理方法	代号	代号含义
镀铬抛光	D · L3 · Cr	D代表电镀，L3代表镀层特征为全光亮
喷砂镀铬	PS/D · Cr	PS代表喷砂，斜线“/”为工序隔线，D代表电镀
镀锌钝化	D · Zn · D	前面的D代表电镀，后面的D代表钝化
阳极氧化	D · Y	D代表电化学处理，Y代表氧化
镀锌	D · Zn	D代表电镀
镀锡	D · Sn	
镀银	D · Ag	
发蓝	H · Y	H代表化学处理，Y代表氧化
喷砂发蓝	PS/H · Y	PS代表喷砂，斜线“/”为工序隔线，H · Y代表发蓝
钝化	D	D代表钝化

注：在紧固件标记中允许省略“电镀”的代号“D”