

国产718H特硬型塑胶模具钢材

产品名称	国产718H特硬型塑胶模具钢材
公司名称	东莞市千佳金属制品有限公司
价格	15.00/ k g
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇石潭埔环市东路413号2铺
联系电话	86-076982862710 18122829136

产品详情

出厂硬度：预硬至35~39HRC 特征：已预硬处理，硬度均匀、抛光性好、抗拉强度和抗压强度高

用途：大型塑胶射出制品、如家电、电脑外壳等 化学成份 元素 C Si Mn Cr MO Ni 含量(%) 0.33 0.3 1.4 2 0.2 0.9

出厂硬度：预硬至35~39HRC 特征：已预硬处理，硬度均匀、抛光性好、抗拉强度和抗压强度高 用途：大型塑胶射出制品、如家电、电脑外壳等,要求生产50万次以上的塑胶射出制品，重型塑胶模中的滑块、压缩模等。热处理：退火

在保护状态下，加热到700℃，均热后在炉中以15℃/h的速度冷却至600℃，然后空冷。应力消除经粗加工后，加热至550℃，保温2小时，缓慢冷却到500℃，然后空冷。常规淬火—回火 淬火前，必须充分退火，以消除加工应力。在500~600℃预热2小时，850℃淬火温度下保温30分钟；要在保护气氛中加热保温，以避免脱碳和氧化。然后在油中冷却，或300℃等温4分钟后空冷。冷却至50~70℃时，应立即回火，回火温度、时间及回火后的硬度见下表。温度(℃) 时间(h) 硬度 180 2 52HRC 200 2 51HRC 300 2 48HRC 400 2 410HRC 500 2 345 HRC 600 2 280HRC 650 2 270HRC 火焰淬火—回火 可使模具表面硬度提高，使耐磨性提高。方法为使用氧乙炔火焰(风煤)在模具表面加热，然后冷却硬化，硬度可达45~52HRC。处理方法：预热150~200 HRC，以防止破裂；然后在模具表层连续加热至850~950℃(表面为浅红色)，再以空冷；冷却至50~70℃时，立即在180~200℃回火，防止研磨时产生裂纹。渗碳处理 渗碳处理温度850~940℃，时间依产品需求的深度而确定。如果渗碳温度超过880℃，时间超过2小时，则必须进行正常化处理，以保持组织晶粒细小。渗碳完毕后，在炉中冷却至830℃，均热后在油中淬火，然后回火，回火温度如列表；从而使表面硬度提高，增加耐磨性。如果只要求高硬度而不要求组织晶粒细小，可以在880℃以上的渗碳温度淬火。回火温度(℃) 时间(h) 硬度(HRC) 180 2 60 200 2 59 300 2 55 氮化处理 氮化处理可得到较硬的表层，同时，有很好的耐磨性及腐蚀性，在氨气中氮化处理后的硬度可达650HV。

氮化温度(℃) 时间(h) 深度(mm) 525 20 0.3 525 30 0.35 525 60 0.5

570℃下软氮化处理，能得到的表面硬度为700HV，经过2小时处理，硬化层深度为0.01mm。硬铬层覆盖经过覆盖硬铬层的工具，必须在180℃回火4小时，以避免氢脆。研磨 正确的研磨技术能避免发生裂纹，增加模具的寿命。经过低温回火的材料，在研磨期间，裂纹敏感性很强，此时砂轮必须经过修整，较软且开放晶粒的砂轮才适合，同时充分的润滑剂和适当的圆周速度也很重要。抛光

718H有良好的抛光性，通常用氧化铝粉和钻石膏抛光，步骤如下：1，完成尺寸再预留0.05mm。

2，用45号的钻石膏抛光，得到较不尖锐的表面。3，用15号的钻石膏再抛光。4，用3号或特别高级的钻石膏，完成表面抛光。每一种金属都有适合的抛光时间，由材料的硬度及抛光技术来决定，过长的抛光时间，将会产生树皮状(橙皮状)的表面。光蚀刻花 718H由于含硫量低，非常适合光蚀刻花

更多信息请联系我公司客服电话：18028220053 0769-82135830

以获得更多有关模具钢材的选择．用途．性能．热处理及库存相关资料． 国产718预硬塑胶模具钢材
出厂硬度：预硬至29~35HRC 特征：已预硬处理，硬度均匀、抛光性好、抗拉强度和抗压强度高
用途：大型塑胶射出制品、如家电、电脑外壳等 化学成份 元素 C Si Mn Cr MO Ni 含量(%) 0.33 0.3 1.4 2
0.2 0.9 出厂硬度：预硬至29~35HRC 特征：已预硬处理，硬度均匀、抛光性好、抗拉强度和抗压强度高
用途：大型塑胶射出制品、如家电、电脑外壳等 更多信息请联系我公司客服电话：18028220053
0769-82135830 以获得更多有关模具钢材的选择．用途．性能．热处理及库存相关资料．