

# ASSAB 618HH-瑞典一胜百预硬塑胶模具钢

产品名称	ASSAB 618HH-瑞典一胜百预硬塑胶模具钢
公司名称	东莞市弘超模具科技有限公司
价格	.00/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇林村新太阳工业城第16幢
联系电话	0769-82621066 18002898666

## 产品详情

瑞典一胜百模具钢assab 618hh，预硬型高品-详细说明:

东莞市弘超模具科技有限公司位于著名的制造业重镇---中国广东省东莞市塘厦镇，主要从事模具钢材的销售和加工、塑胶模具开发设计及制造、精密注塑、模具表面缺陷（橙皮纹、麻点）处理等，公司下设模具材料事业部、模具制造事业部、模具表面处理事业部、注塑事业部、品质部、pmc、财务部、采购部、行政部等九个部门。模具材料事业部专业销售进口模具钢材，以日本大同特殊钢工模具钢【nak80、s-star、d-star、...

assab 618hh---瑞典一胜百预硬塑胶模具钢

assab 618hh的化学成分:

aisi : p20+ni改良 ; w.-nr.(din): 1.2738改良

主要化学成分(%):c0.37;si0.3;mn1.4;cr2.0;ni1.0;mo0.2;s0.015

\*为保证assab618hh的淬透性能，大型尺寸的钢材添加了适当比率的镍元素。

assab 618hh简介

assab 618hh是经真空除气处理的铬钼合金钢，以淬火及回火状态供货，具有一下优点：

?无淬裂危险?无需热处理费用?节省热处理所需的时间?降低模具制作成本（无需矫正变形，仅需进行一次抛光）

?模具易于修正?可施以氮化及火焰硬化处理，以增进模具的表面硬度及耐磨性。

assab 618hh以高质量标准冶炼生产，保持高品质、低硫量的水平，由于其出厂时已热处理预硬至36~40 hrc,因此具有以下特点：

良好的抛光性及光蚀刻花性能?良好的机械加工性能?高纯净度及良好的硬度均一性?耐磨性更好，模具寿命更长

assab 618hh模具钢材100%经超声波探伤测试。

assab 618hh的用途

热塑性塑胶的注塑模具，大型长寿命塑胶注塑模，如家电制品、电脑外壳等模具?热塑性塑胶的挤压模具

吹塑模具?成型工具?结构零件?由于其硬度高，也可用于塑胶模具中滑块?需要制作周期短及成本低的模具。

assab 618hh的电加工

如果钢材在淬火和回火后进行过电加工（线切割，电火花成型），则模具在电加工后须以500℃补充回火一次。

assab 618hh的焊接

为了避免开裂的危险，应尽量避免模具的焊接。若模具必需补焊，被补焊部分在焊接前必须预热，焊补后应采取如下措施：

对退火状态下的模具进行焊接，焊后应消除应力。

对淬火和回火状态下的模具进行焊接，焊后应回火两次。

assab 618hh的热处理

assab 618hh一般均是在预硬状态（即出厂状态）下使用，assab 618hh也可经热处理提高整体硬度或表面硬度，请参照以下提供的热处理工艺。

软化退火

在保护状态下，加热至700℃均热后，在炉中以每小时15℃的速度冷却至600℃，然后空冷。

应力消除

模具经粗加工后，须加热至550℃，保温两小时，然后空冷。

淬火

模具在淬火前，必须充分软性退火。

预热温度：500℃ - 600℃；奥氏体化温度：850℃

模具应热透至奥氏体化温度后保温30分钟；模具必须在保护状态下进行淬火以避免脱碳及氧化层的产生。

淬冷介质

油； 分级（等温）淬火至300 ，至多4分钟，再空冷。

注：冷却到50 - 70 时，应立即回火。

## 火焰及感应硬化

assab 618hh可经火焰或高频感应硬化提高硬度至50hrc，硬化后应空冷。小型模件能采用一般淬冷介质。硬化后应立即回火。

## 表面硬化

进行表面硬化前，模具应是退火状态。

## 碳化处理

温度850 - 940 ，时间与温度的控制视乎表面渗碳的深度。（建议使用较轻微的渗碳剂。）

## 正火处理

如碳化温度及时间超过880 及两小时，模具应进行正火处理以得到细微的晶粒组织。

## 硬化处理

如碳化的温度比880 低或细微的晶体组织与良好的机械特性是不重要的因素，模具经渗碳后可直接硬化处理。渗碳处理后，模具在炉中冷却到830 ，当整件模具到达同样温度时，须油冷，然后回火处理。

## assab 618hh的氮化处理

氮化可增加模具表面硬度以加强耐磨损及抗腐蚀性能。经525 的氨气氮化后，模具的表面硬度约650hv，氮化的表面能增加抗腐蚀性能。

## assab 618hh的碳氮共渗(液体软氮化)

经570- 两小时的碳氮共渗处理，模具表面的硬度约为700hv，氮化层厚度约为0.01毫米。

## assab 618hh的硬铬涂层

模具经硬铬涂层后，应在180 回火约4小时以避免氢脆作用。

## assab 618hh的研磨

正确的研磨技巧除了能避免研磨裂纹，更能提高模具的寿命。由于低温回火的模具对研磨特别敏感，所以研磨砂轮必须适当的修整削锐，并尽可能选择较软，结和度低，开放式晶粒的砂轮，并限制砂轮最高圆周速度，使用大量的冷却液。有关基本的砂轮选择建议，请咨询砂轮制造商。

## assab 618hh的抛光

assab 618hh已硬化及回火的钢材，具备良好的抛光性能。采用氧化铝或钻石膏，常用的步骤：

研磨后预留0.05毫米的抛光余量?45号钻石膏抛光，达均匀的雾面?15号钻石膏抛光?3号钻石膏抛光，或表面光洁度要求高的模具须采用1号钻石膏。

注：每种钢材的级别皆有最适当的抛光时间；抛光时间的控制视钢材的硬度及抛光技巧确定。过长的抛光会影响模具表面的光洁度（例，橙皮纹（桔皮）的产生等）。

assab 618hh的光蚀刻花

assab 618hh特别适合光蚀刻花。因钢材的含硫量很低，模具表面可确保均匀及精确的花纹。

采用assab 618hh制成的模具生产的小型制品，生产效率高，成本低；简单产品的模具采用assab 618hh制造，即经济又缩短模具制造周期。

品质保证: 提供原产地材质证明书，以确保您所购买的是正宗品牌模具钢---瑞典一胜百assab 618hh！

信息来源: <http://www.hongchao-dg.cn> <http://www.xinhongmouldsteel.com.cn>

联系人:林先生

联系电话:86-0769-82621066 18925597988

传真号码:86-0769-82621099

联系地址:东莞市塘厦镇林村新太阳工业城第16幢