

## S136圆棒 S136光圆棒 S136拉光圆棒 s136拉光棒

产品名称	S136圆棒 S136光圆棒 S136拉光圆棒 s136拉光棒
公司名称	东莞市佳成金属材料有限公司
价格	22.00/件
规格参数	品牌:S136 产地:大连 数量:多
公司地址	东莞市长安镇沙头工业区
联系电话	13763102236 15917703636

## 产品详情

抚顺S136圆棒 S136光圆棒 S136模具钢棒 S136拉光圆棒 S136小圆棒 S136大小直径圆钢

S136简介：

经炉外精炼（VD）+电渣重熔精炼（ESR），组织更纯洁细微，优良的耐蚀性、抛光性，良好的性、机械加工性，淬硬时优良尺寸稳定性。

用途：

、锈蚀对使用有腐蚀性的PVC、醋酸盐类等注模原料或必须在潮湿的环境下工作及存放的模具。

性在使用磨耗较大的注模材料（包括热固性射出成型模）或要求模具有较长的工作时间，如电子零件、舍弃式的餐刀具、器皿等。

高光滑度的表面生产光学产品，如照相机、太阳眼镜、化学仪器及塑料制品等。

S136是具有优良的耐蚀性的塑胶模具钢，具有非常好的生产特性，而且更有下列优点：

较低的维护费用：

S136模具钢经过长期使用后，模穴表面仍然维持原先的光滑状态。模具在潮湿的环境下操作或储存时，不需要特别的保护。

较低的生产：

模具不因冷却水的影响而腐蚀，由于有一定的冷却循环，可增加模具寿命。上列的好处，结合S136的高耐蚀性，提供了低维护费用和高寿命的模具，达到的经济效益。同时S136经过电渣重熔（ESR）精炼，具备纯净而细微的组织，使模具具有很好的综合机械性能。S136能使用与所有的模具，由于其性质材料，更加适合特殊环境的应用和需求。

、耐应变：

对使用有腐蚀性的PVC醋酸盐类（ACETATES0）等注塑原料或模具必须在潮湿的环境下工作及储存时，S136能抵抗水蒸气、弱有机酸、硝酸盐、碳酸盐等的腐蚀作用，经由S136制成的模具，若在潮湿的环境中操作，或在正常状态下使用腐蚀性的塑胶材料，均不会生锈而被污染。若回火至250 而且抛光成镜面状态时，特别能显示优良的性。

使用摩擦较大的注塑材料（包含射出成型模）或要求模具有较长的工作时间，如电子零件、舍弃式的餐刀具、器皿等。

高光洁度的表面：生产光学产品，如照相机、太阳镜、化学仪器、注射器、分析仪器及塑胶制品等。  
化学成分：碳 C：0.36~0.45 硅 Si：0.60 锰 Mn：0.80 硫 S：0.030 磷 P：0.035 铬 Cr：12.00~14.00 镍 Ni：允许含有 0.60

物理性质：

材料在淬硬后，硬度回火至50HRC,在室温及高温下的数据。

温度	20	200	400
密度Kf/m	7850	7800	7700
弹性系数N/mm	216*10	211*10	191*10
热膨胀系数自20 起	—	11*10 <sub>-6</sub>	11.4*10 <sub>-6</sub>
热传导系数W/m	16.5	21.5	23.5
比热J/Kg	461	—	-

抗拉强度：

试验材料为直径25mm的圆棒，经过1025 淬火及二次回火，在不同硬度下的结果，如表示：

硬度HRC	55	50	45
抗拉强度N/mm	2051	1782	1430
0.2%硬度N/mm	1610	1460	1280
断面收缩率(%)	26	29	40
伸长率(%)	8	10	12

#### 焊接：

通常工具钢应尽可能避免焊接，因为容易开裂。若做好焊接前的准备工作，如在焊接部位预热，则较容易成功，焊接后必须立即采取下列步骤：

- 1，消除应力—材料在软性退火状态下焊接时，必须做应力消除。
- 2，回火—材料在淬—回火状态下焊接时，必须做回火处理。

#### 热处理：

##### 退火：

在保护状态下，加热至780 然后在炉中以每小时10 的速度，冷却至650 ，然后再于空气中冷却。

##### 应力消除：

经过粗加工后，必须加热至650 ，均热2小时，缓慢冷却至500 ，然后于空气中冷却。

#### 淬硬：

预热温度：600—850

淬火温度：980—1050

温度 ( )	保持时间 ( min )	回火前硬度 ( HRC )
980	40	52 ± 2
1025	30	56 ± 2
1050	20	57 ± 2
1100		

#### 淬火介质：

在200—550 的盐浴炉中等温淬火，然后在空气中冷却。

压缩空气，循环空气或大气。

## 研磨：

正确的研磨技术，能避免产生裂缝，且能增加工具的使用寿命。如果材料在低温回火状态下研磨，则在研磨期间变得很敏感，只有柔软的且开放晶粒式的砂轮才能使用，同时必须有良好的冷却剂。

## 抛光：

S136在淬硬及回火后的状态下，具有非常优良的抛光性

- 1，使用粒度180—320的砂轮或磨石做初步研磨。
- 2，使用粒度400—800的砂纸或粉末研磨。
- 3，使用粒度12.6及3  $\mu\text{m}$ 的钻石膏，和抛光用的纤维垫。

光蚀刻花：S136有非常均匀地组织，所含的杂质非常少，很适合光蚀刻花。