

模具钢718S 718H

产品名称	模具钢718S 718H
公司名称	上海沪岩金属材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	上海市金山区金山卫镇金石公路505号1748室
联系电话	86-02151191657 18912651176

产品详情

供应模具钢718s 718h

718h是塑胶模具钢材

化学成份

元素	c	si	mn	cr	mo
含量(%)	0.33	0.3	1.4	2.0	0.2

出厂硬度：

预硬至35~39hrc

特征：

718h为真空熔炼之铬-镍-钼合金钢，出厂前经过淬硬及回火处理，具备下列各项优点：无淬裂和热处理变形风险；无需热处理费用；缩短模具制作周期；降低模具所需成本（例，无需矫正变形）；模具易于修正；可施以氮化及表面硬化处理，以增进模具的表面硬度及耐磨性。

718h的主要用途：

大型长寿命塑胶注塑模，如家电制品，电脑外壳等模具；高表面光洁度之塑胶制品模具；吹塑模；由于

硬度高，可用于塑胶模具中之滑块；成形工具，压缩-
制动模（湾板机模），（视生产需要可施加火焰硬化或氮化处理）；构造零件及轴。

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。