

源头工厂大量现货直供透气钢、模具透气钢

产品名称	源头工厂大量现货直供透气钢、模具透气钢
公司名称	深圳市鹏达金属材料有限公司
价格	500.00/千克
规格参数	进口:透气钢
公司地址	深圳市坑梓街道5巷
联系电话	0755-33532043 13714540971

产品详情

透气钢的特性 1.降低注塑压力，减少成型和保压时间。 2.提高模具分型面的紧合度，提高顶杆和镶件的配合性能，无需利用分型面或其他排气系统，避免废边的产生。

3.可使由于浇口偏位、壁厚不匀、壁薄产品等难成型问题得到解决和缓解。 4.由于成型材料高温产生的气体和模具腔内快速集聚产生的烧焦、流痕、缺料、吸气造成的变形等缺陷能得到充分解决。

5.塑料的皮纹产品，由于高温高压产生的亮光，透气钢能解决你亚光的表面。

6.降低和消除成型件的内应力,防止产品的变形和曲翘。 7.提高生产效率，节约生产成本。 8.可在塑料、

橡胶等模具及其他的负压排气场合。 使用方法 1.在模具上应合理安排位置、大小和数量

2.在模具上应设计通气孔。它的作用是：1.把气体导出模具.2.应定期反进气压,以保持透气钢微孔的畅通. 3

.注意磨床、铣床等硬切削加工，可能会堵塞微孔，应使用线切割、电脉冲和激光等的软加工。在线切割加工时应稍提高加工速度，太慢有可能在微孔里产生电弧，对钼丝不利。合理使用抛光，最理想的是用超声波机加工，可以加工到800-1000#砂纸或油石，应随时检查透气性能，zuihao是装配完成了一边进气一边抛光。加工后用丙酮清洗，如果用超声波加丙酮清洗，效果更佳。

4.装配时不应用硬物直接敲打，这样会闭塞微孔，应用木制或橡胶榔头敲入。 5.装配后用丙酮或煤油涂在表面作为介质，利用出气孔进气，检查透气效果。如发现透气性能下降，可以用强化机、脉冲、激光等软加工方式弥补。 性能 1.预硬度：HRC35-40 2.平均微孔直径：10-15微米 3.密度：6.36g/cm

4.抗拉强度:790-810N/mm 5.切削性能:佳 6.防锈、防酸：佳 注意：材料不能焊接 规格(各圆柱直径±)

1.4 × 10 2.6 × 10 3.8 × 10 4.10 × 12 5.12 × 12 6.16 × 14 7.20 × 15 8.28 × 15 另方块:50 × 50 × 50mm