

钢材爆款：进口热作模具钢材8407压塑模具钢8407真空热处理

产品名称	钢材爆款：进口热作模具钢材8407压塑模具钢8407真空热处理
公司名称	东莞市荣正模具钢材有限公司
价格	面议
规格参数	品名:热作模具钢 材质:H13 产地/厂家:瑞典
公司地址	东莞市长安镇沙头社区靖海中路27号后铺
联系电话	81889858 15362652966

产品详情

8407是铬、钼、钒合金工具钢，采用特殊炼钢技术和严密质量控制得到的纯度高且组织微细的钢材，8407的等向性（各向同性）要比一般传统炼制的h13更佳。对应中国：skd61esr[1]这对于模具的抗机械疲劳及热应力疲劳性能更具价值，如压铸模具、锻造模具及挤型模具等。因此采用8407的模具硬度可比普通h13提高1 - 2hrc而不会牺牲韧性。硬度高可以减缓热龟裂的发生，提高模具寿命。优点

- 优良的耐热冲击和抗龟裂能力
- 高温强度高
- 不论大小尺寸，韧性及延展性高高且各向同性
- 加工性及抛光性优良
- 优良的淬透性
- 良好的热处理尺寸稳定性组件

锡铅锌合金 hrc 铝镁合金 hrc 铜合金 hrc 压铸模 46-50 42-48 (qro-90 s) 嵌入件 46-52 44-48 (qro-90 s) 型芯，模仁 46-52 44-48 (qro-90 s) 浇口 48-52 46-48 (qro-90 s) 喷嘴 35-42 42-48 (qro-90 s) 顶针(氮化) 46-50 46-50 46-50 柱塞，套筒 42-46 42-48 (qro-90 s) 淬硬温度 1020 一千二十 1050

4主要用途

8407主要用于各种金属压铸模具,挤压模具,高品质要求塑胶模具.如:发动机模具,汽车车灯模具等.

化学成份

元素	c	cr	mn	mo	si	v
百分比	0.38	5.3	0.4	1.3	1.0	0.9

8407热处理、淬火及其研磨技术

球化退火

将模具钢材在保护环境加热至850℃，均热后，于炉中以10℃/h的速度冷却到600℃，再于空气中冷却。

去应力回火

模具钢材经粗加工，须将模具钢材加热到650℃，均热2小时后，在炉中冷却至550℃，再于空气中冷却。

淬火介质

循环空气或气体；

喷吹空气或真空；

在200~550℃等温1~100分钟再空冷；

油冷。

注： 钢材冷却到70~100℃时应立即回火。

为了使模具获得最适当的性能，在保证没有严重变形或破裂的情况下，淬火冷却速度应愈快愈好。

7回火

回火至少两次，时间2小时以上，最低回火温度180℃，每次回火后必须冷至室温。回火时应避开425~525℃之间的回火脆性区。

建议

压铸模的硬度控制在48HRC以下，并在生产2000~10000件时，再补加一次回火或补焊。经过放电加工后，要进行回火。模具设计时要尽量采用较大的圆角，避免应力集中。

热处理时尺寸的变化：样品大小为100*100*25mm

8淬火变化

		宽%	长%	厚%	
1000	油淬	最小	-0.08	-0.06	0.00
	最大	-0.02	-0.05	+0.05	
1020	空冷	最小	-0.15	-0.16	+0.30
	最大	+0.03	+0.02	+0.05	

9氮化

为了使模具表面具有更好的耐磨性，可以对模具进行氮化处理，在模具表面生成一层较硬的氮化层。在525℃下氮化，表面硬度可达1000~1250HV。

氮化温度	氮化时间h	硬化层深度mm
525	20	0.20
525	30	0.25
525	60	0.30

在575℃时软氮化2小时，表面硬度可达950~1000HV,硬化层深度为0.01~0.02mm。

本产品的品名是热作模具钢，材质是H13，产地/厂家是瑞典，用途是金属压塑、挤压模，仓库是东莞长安，规格是国产毛料,进口毛料,国产精料,进口精料（mm），加工设备数量是25，适用范围是压铸模，主要加工设备是锯床、磨床、铣床