零售718模具钢 718H 模具钢材

产品名称	零售718模具钢 718H 模具钢材
公司名称	昆山市东诚兴模具钢材有限公司
价格	面议
规格参数	品名:塑料模具钢 材质:718H 产地/厂家:宝特
公司地址	巴城镇城北西路2627号
联系电话	13616263533

产品详情

718h模具钢材化学成份元 素c 0.37si 0.3m 1.4cr 2.0mo 0.2ni1.0718h模具钢材出厂硬度：预硬至35~39hrc718h模具钢材特征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，无需侨正变形）；模具易于修正；可施以氮化及火眼硬化处理，以增进模具的表面硬度及耐磨性。718h模具钢材热处理退火：在保护状态下，加热到700°C，均热后在炉中以15°C/h的速度冷却至600°C，然后空冷。应力消除：经粗加工后，加热至550°C，保温2小时，缓慢冷却到500°C，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°C预热2小时，850°C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°C等温4分钟后空冷。冷却至50~70°C时，应立即回火，回火温度、时间及回火后的硬度见下表。 温度（°C）时间（h）硬度180252hrc200251hrc300248hrc4002410hrc5002345 hrc6002280hrc6502270hrc火焰淬火—回火：可使模具表面硬度提高，使耐磨性提高。方法为使用氧乙炔火焰（风煤）在模具表面加热，然后冷却硬化，硬度可达45~52hrc。处理方法：预热150~200 hrc，以防止破裂；然后在模具表层连续加热至850~950°C(表面为浅红色)，再以空冷；冷却至50~70°C时，立即在180~200°C回火，防止研磨时产生裂纹。渗碳处理：渗碳处理温度850~940°C，时间依产品需求的深度而确定。如果渗碳温度超过880°C，时间超过2小时，则必须进行正常化处理，以保持组织晶粒细小。渗碳完毕后，在炉中冷却至830°C，均热后在油中淬火，然后回火，回火温度如列表；从而使表面硬度提高，增加耐磨性。如果只要求高硬度而不要求组织晶粒细小，可以在880°C以上的渗碳温度淬火。回火温度（°C）时间（h）硬度（hrc）180260200259300255氮化处理：氮化处理可得到较硬的表层，同时，有很好的耐磨性及腐蚀性，在氨气中氮化处理后的硬度可达650hv。氮化温度（°C）时间（h）深度（mm）525200.30525300.35525600.50570°C下软氮化处理，能得到的表面硬度为700hv，经过2小时处理，硬化层深度为0.01mm。硬铬层覆盖：经过覆盖硬铬层的工具，必须在180°C回火4小时，以避免氢脆。研磨：正确的研磨技术能避免发生裂纹，增加模具的寿命。经过低温回火的材料，在研磨期间，裂纹敏感性很强，此时砂轮必须经过修整，较软且开放晶粒的砂轮才适合，同时充分的润滑剂和适当的圆周速度也很重要。光蚀刻花：718h由于含硫量低，非常适合光蚀刻花718h模具钢材机械性能

本产品的品名是塑料模具钢，材质是718H，产地/厂家是宝特，用途是长期生产、高产量至塑胶用钢，仓库是昆山，规格是20~400（mm）