

重庆 成都 德国2378模具钢

产品名称	重庆 成都 德国2378模具钢
公司名称	重庆市意斯诺金属制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	规格:厚20-200宽200-450MM 材质:2378 产地/厂家:德国
公司地址	重庆市渝北区回兴街道长河村9组
联系电话	86 023 86962181 18716675626

产品详情

规格	厚20-200 宽200-450MM	材质	2378
产地/厂家	德国	直径	290以下

2738模具钢材

2738模具钢材化学成份2738模具钢材出厂硬度2738模具钢材特征2738模具钢材用途2738模具钢材机械性能  
2738模具钢材机械加工2738模具钢材锻造2738模具钢材热处理2738模具钢材火焰淬火-回火2738模具钢材  
渗碳处理2738模具钢材氮化处理2738模具钢材硬铬层覆盖2738模具钢材抛光2738模具钢材化学成份2738模  
具钢材出厂硬度2738模具钢材特征2738模具钢材用途2738模具钢材机械性能2738模具钢材机械加工2738模  
具钢材锻造2738模具钢材热处理2738模具钢材火焰淬火-  
回火2738模具钢材渗碳处理2738模具钢材氮化处理2738模具钢材硬铬层覆盖2738模具钢材抛光

2738模具钢材化学成份元素	c	si	mn	cr	ni	mo
含量（%）	0.35-0.45	0.2-0.4	1.3-1.6	1.8-2.1	0.9-1.2	0.15-0.25
相当于 铣削	assab 718s		粗铣		aisi p20+ni	精铣
切削深度t(mm)			2.0以上			2.0以上
进刀深度t(mm)			0.2以下			0.2以下
iso规格 切削速度 v（m/min）			超硬工具			
p30-p40			p10~p20			
55~85			75~95			
高速钢工具						
10~20			15~30			
钻孔		钻孔深度				
孔径		2d		6d		8d

(mm)	回转数 ( r.p.m ) /进刀 ( mm/rev )		
4	1430/.0.8	1095/.06	1090/.05
8	900/.14	750/.11	680/.08
16	475/.25	395/.19	365/.15
25	310/.29	260/.22	235/.17

当钻孔深度》4  
d时，建议去除  
铁屑及加冷却  
剂2738模具钢  
材锻造锻造温度 (    )  
1050-850

冷却  
炉中自然冷却

2738模具钢材  
热处理  
2738模具钢材出厂硬度 预硬29~33hrc2738模具钢材特征

高的抛光性能，良好的强韧性，可氮化处理或镀铬2738模具钢材用途  
适合塑胶模具及模架，适合大型塑胶模，制造电视机、冰柜、洗衣机壳等2738模具钢材机械性能

实验温度 (    )  
抗拉强度 ( ×  
 )  
0.2%屈服强度  
p2; )  
断面收缩率 ( %  
伸长率 ( % )  
冲击强度

2738模具钢材机械加工铣削

	粗铣	精铣
切削深度t(mm )	2.0以上	2.0以上
进刀深度t(mm)	0.2以下	0.2以下
iso规格 切削速度 v ( m/min )	超硬工具	
p30~p40	p10~p20	
55~85	75~95	
高速钢工具		
10~20	15~30	

钻孔	钻孔深度		
孔径	2d	6d	8d
(mm)	回转数 ( r.p.m ) /进刀 ( mm/rev )		
4	1430/.0.8	1095/.06	1090/.05
8	900/.14	750/.11	680/.08
16	475/.25	395/.19	365/.15
25	310/.29	260/.22	235/.17

当钻孔深度》4d时，建议去除铁屑及加冷却剂2738模具钢材锻造锻造温度 (    )  
1050-850

2738模具钢材热处理球化退化

温度 (    )	冷却	硬度 (    )
720	炉中冷却	225ma
淬火		
温度 (    )	淬火剂	淬火后硬度 ( hrc )
1020-1040	油或500-550 热浴	52
回火		

温度（℃）	100	200	300	400
硬度（hrc）	51	50	48	46
温度（℃）	500	600	700	
硬度（hrc）	42	36	28	

2738模具钢材火焰淬火-回火 可使模具表面硬度提高，提高耐磨性。方法为使用氧乙炔火焰（风媒）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℃，以防止破裂；然后在模具表层连续加热至850~950℃（表面为浅红色），再空冷；冷却至50~70℃时，立即在180~200℃回火，防止研磨时产生裂纹。2738模具钢材渗碳处理 渗碳处理温度850~940℃，时间依产品需求的深度而确定。如果渗碳温度超过880℃，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℃，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。如果只要求硬度而不要求组织晶粒细小，可以在880℃以上的渗碳温度淬火。回火温度（℃）

180
200
300

### 2738模具钢材氮化处理

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（℃）

525
525
525

2738模具钢材硬铬层覆盖 经过覆盖硬铬层的工具，必须在180℃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。2738模具钢材抛光 2738模具钢材有良好的抛光性，通常用氧化铝粉和钻石膏抛光，步骤如下：完成尺寸再预留0.05mm用45号的钻石膏抛光，得到较不尖锐的表面。用15号的钻石膏再抛光。用3号或特别高级的钻石膏，完成表面抛光。每一种金属都有适合的抛光时间，由材料的硬度及抛光技术来决定，过长的抛光时间，将会产生树皮状（橙皮状）的表面。[1][2][3]