

## NAK80模具钢材料，NAK80价格

产品名称	NAK80模具钢材料，NAK80价格
公司名称	廉沁金属（上海）有限公司
价格	5.00/千克
规格参数	NAK80模具钢:NAK80模具钢 NAK80模具钢:NAK80模具钢 NAK80模具钢:NAK80模具钢
公司地址	上海市奉贤区金钱公路228号2幢1362室
联系电话	021-57645779 13681881916

## 产品详情

### nak80模具钢

nak80模具钢材料，nak80价格，进口nak80，nak80厚板，大小圆棒

日本大同制钢株式会社之专利钢 - nak80是预硬塑胶模具钢.出厂硬度可以达到hrc37-43.有很好的抛光性能与雕饰性,放电加工性佳.使用在镜面抛光模具，防灰尘，电视机滤光板，化妆品盒，精密皱纹加工模具，办公自动化设备，汽车零件放电加工模具，厚度不大于2mm薄板材，高效落料模，冲载模及压印模，各种剪刀，镶嵌刀片，木工刀片，螺纹轧制模和耐磨滑块，冷墩模具，热固树脂成型模，深拉成型模，冷挤压模具。

nak80模具钢成份：

c 0.05 ~ 0.18 ， si 0.15 ~ 1.0 ， mn 1.0 ~ 2.0 ， ni 2.5 ~ 3.5 ， al 0.5 ~ 1.5 ， cu 0.7 ~ 1.5 ， mo 0.1 ~ 0.4(%)

nak80模具钢特性：

(1) 镜面研磨性能甚佳。

1 因施予特殊溶解及精煉，故杂质非常少。

2 组织紧密。

(2) 放电加工性能甚佳。

1 因其加工面致密且漂亮，故可能取代梨皮蚀花。

2 因加工面之硬度不会升高，故研磨加工较快且容易。

(3) 焊接性能甚佳。

(4) 不需要作热处理，可直接加工制造模具。

(5) 原材硬度hrc36 ~ 45。

nak80 模具钢用途：

限用 nak 80

nak 80 与其它钢种皆适用

家庭用品

透明的磅秤薄片、齿輪、台灯座和灯罩。

錄影机零件（底盘、面盖、前板）、錄影机的摄影机机身、錄影机前板、音响遮盖、吸尘器机身、汽車、烟灰缸、后車灯、镜子、車速箱的透明面板、接头。、家用家具、清洗槽、碗、文件箱、名片盒、原

子笔、厨房用具、牙刷、厕所用具、玩具、电脑、透明盖、键盘、齿輪、磁帶輪、相机、机体、镜片筒体、电话机身、机械性质：

nak80的机械性质 ( 20 )

硬度：hrc 41

降伏强度：103kg f / mm<sup>2</sup> ( 147ksi )

(0.2% offset)

抗拉强度：128kg f / mm<sup>2</sup> ( 183ksi )

断面缩率：39.8%

伸长率：15.6%

冲击值：2.0kg f-m / cm<sup>2</sup> ( 151bf-ft ) ( 纵向 )

(u-notch,20 )

断面缩率 ( % )

被切削性能：被切削加工性良好，唯稍逊于nak 55。

工具：nak 80具有较高的硬度，切削阻力比其它钢种大，但其工具寿命却反而长，建议使用工具如下：

高速钢：m2 ( skh51 ) 超合金：p40

切削速度：切削条件决定于产量和制品精度之间的协调，如果要求精度时，则以\*20m / min以下的切削

速度即能得到良好结果。

钻孔加工：钻孔加工时，所钻之孔径愈大，切削速度要愈小。螺旋沟如果比标准小、长度短，将可降低工具断裂的危险性。

铣床加工：进给量以 $0.06\text{m} / 1\text{刃}$ 为标准，如果进给量太大时，会降低工具寿命，应多加留意。

刨床加工之刨刀推荐如下：

超硬合金刨刀：如果工具后斜角约 $8^\circ$  前间隙角 $10^\circ$  以下，可得到较佳结果。

高速钢刨刀：如果工具后斜角约 $15^\circ \sim 20^\circ$  ，前间隙角 $10^\circ$  以下，可得到较佳结果。

放电加工性：放电加工面不会硬化，不产生硬化层。

理蚀花加工（线切割面亦然）。

· 放电加工之条件

使用机种：diax 250 de 150s

加工电流： $2\text{a} \sim 4.5\text{a}$

加工液压： $200\text{mmhg}$

加工深度： $20\text{mm}$

加工电压： $80\text{v} \sim 100\text{v}$

电极：铜，电极消耗 $1\%$ 以下

## · 放电加工表层硬度分布例

焊接性能：焊接处及热影响区均不会硬化，硬度稍低于母材（已析出硬化），但焊后再施予500 × 5小时之析出硬化处理即可恢复硬度。

研磨加工性：

较其它钢种容易达到镜面要求，是因为以下二点原因：

- (1)因双重熔融精炼而使针孔减至最少。
- (2)因为是低碳析出硬化钢，而具有细致及均匀的显微组织。

在研磨和抛光之前，表面须先达到所要求之平面度、直线度，表面间精确的角度，以及正确的形状及尺寸。

- (a)使用完整系列的研磨材料，必须由粗到细，依规定使用，不可跳级研磨。
- (b)每一次研磨和抛光方向应与前一次所留下的痕迹方向垂直。
- (c)除非前一级研磨所留下的痕迹完全除去而且光亮，不得使用下一级的砂纸，否则针孔可能会在抛光后出现。
- (d)使用的研磨料颗粒要均匀。
- (e)使用颗粒尺寸较针孔小的研磨料来除去针孔。
- (f)使用较工件软的研磨或抛光工具。

(g)如果使用砥石应选用较软，而且先制成与要研磨表面的形状相配合的形状。

(h)如果工作暂停，而半成品工件必须放置一段时间，则其表面必须清洁干净，并存放于干燥的地方。

(i)抛光加工时：

1.抛光的目的是使表面光亮而具有光泽，并不是去除针孔或将表面磨平。

2.抛光应该快而轻，表面的不平度须在抛光前即减至最低。

(j)针孔和其它镜面处理上的问题，通常都因不正确的研磨和抛光过程而造成，应多加注意。

nak80的研磨与抛光条件：

一般的研磨与抛光顺序如下：

車削加工

砥石研磨（由粗 细：# 46 - # 80 - # 120 - # 150 - # 220 - # 320 -

铣削加工 # 400

砂纸研磨加工（# 220 - # 280 - # 320 - # 400 - # 600 - # 800 - # 1000 - # 1200 - # 1500）

钻石膏(15  $\mu$ m - 9  $\mu$ m - 6  $\mu$ m - 3  $\mu$ m - 1  $\mu$ m)

\*加工后应避免再用锉刀锉，因会使表面粗糙。

蚀花加工性：

蚀花加工性能优异，比nak55更佳。

nak80的蚀花方法与其它现用的模具钢蚀花方法相

同，以下为一蚀花条件的实例。

蚀液： $\text{fecl}_3 + \text{hno}_3$ （三氯化铁 + 硝酸）

温度：42

制程：浸渍

时间：30分

热处理：nak80为析出硬化型预硬钢，已作好热处理硬化至hrc40左右供应客户使用，故只须作必要之加工即可直接使用，不需再作热处理。

固溶处理

其目的在使合金成份均匀固溶于钢料基地内。不是靠淬火硬化，不需很快之冷却速度，故不会有很大的内应力残留。

· 析出硬化处理

升温保持相当时间，镍、铝、铜等金属间化合物之析出，将使钢料硬化。因不须靠淬火硬化，故无所谓一般钢料之质量效果问题，即较厚之钢料皆可获甚均匀之断面硬度分布。

相关信息：nak80模具钢、nak80价格、nak80材料、nak80材质、nak80机械性能、nak80现货规格库存、nak80硬度、nak80热处理工艺、nak80圆钢、nak80板材、nak80多少钱一公斤、nak80是什么材料、nak80圆棒、nak80钢板、nak80厂地及厂家相关咨询热线（7\*24小时）：13795309099 谢谢.....

廉沁金属宗旨：质量第一、价格实惠、诚信经营、人无我有、人有我优、人优我精、人精我特、人特我专

<http://www.h13esr.com/cpzs/sjg/nak80.html>