

厂家直销供应塑胶模具钢P20

产品名称	厂家直销供应塑胶模具钢P20
公司名称	深圳市鑫三胜特钢有限公司
价格	12.00/公斤
规格参数	
公司地址	深圳市龙华新区大浪街道同胜社区联润路鸿德工业园C栋301
联系电话	86-0755-28774693 18306660931

产品详情

P20模具钢

中国牌号：3Cr2Mo 美国牌号：P20 标准：AISI-p20 GS-2311 ASSAB-618

P20钢材适用于制作塑料模和压铸低熔点金属的模具材料。此钢具有良好的可切削性及镜面研磨性能。

P20钢材已预先硬化处理至285-330HB（30-36HRC），与瑞典618德国GS-2311状态相当，可直接用于制模加工，并具有尺寸稳定性好的特点，预硬钢材才可满足一般用途需求，模具寿命可达50W模次。

硬度均匀，具有良好的抛光性能及光蚀刻花性能，加工性能佳

真空脱气精炼处理钢质纯净，适合要求抛光或蚀纹加工塑胶模。

预硬状态供货，无需在热处理可直接用于模具加工，缩短工期。

经锻轧制加工，组织致密，100%超声波检验，无气孔，针眼缺陷。用途适用于电视机前壳、电话机、饮水机、吸尘器等塑料模及模架。

热塑性塑胶注塑模具，挤压模具。热塑性塑料吹塑模具。重载模具主要部件。冷结构制件。

常用于制造电视机壳，洗衣机，冰箱内壳，水桶等。编辑本段加硬处理 为提高模具寿命达到80万模次以上，可对预硬钢实施淬火加低温回火的加硬方式来实现。淬火时先在500-600 预热2-4小时，然后在850-880 保温一定时间（至少2小时），放入油中冷却至50-100 出油空冷，淬火后硬度可达50-52HRC，为防止开裂应立即进行200 低温回火处理，回火后，硬度可保持48HRC以上编辑本段氮化处理 氮化处理可得到高硬度表层组织，氮化后的表层硬度达到650-700HV（57-60HRC）模具寿命可达到100万次以上，氮化层具有组织致密，光滑特点，模具的脱模性及抗湿空气及碱液腐蚀性能提高。编辑本段热

加工工艺 P20钢的热加工工艺 项目 加热温度/ 开锻温度/ 终锻温度/ 冷却

钢锭 1180 ~ 1200 1130 ~ 1150 850 坑冷

钢坯 1120 ~ 1160 1070 ~ 1110 850 砂冷或缓冷

力学性能 圆钢球化退火至硬度 235HB编辑本段进口P20模具钢 外国牌号:P20 所属国家:美国AISI

钢种类型:预硬化塑料模具钢 中国:3Cr2Mo 德国:1.233

主要特点及用途:在中国广泛应用，出厂硬度HRC30~42，适用于大中型精密模具