

STAVAX模具钢棒材 法兰成分

产品名称	STAVAX模具钢棒材 法兰成分
公司名称	上海威力金属集团有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市松江区泗泾镇泗砖公路600号
联系电话	13661845828 13661845828

产品详情

718模具钢介绍 瑞典一胜百生产的718塑料模具钢具有优秀的机械性能和可加工性，加工工艺简单，因此被广泛用于模具的加工生产行业。另外718模具钢经过特殊的生产工艺在出厂的时候已经预硬到了31~36HRC的硬度，可以减少部分工程中的热处理环节，提高经济效益。718塑料模具钢有较大改进，使之填补P20模具钢材的不足，满足P20模具钢材达不到要求的场合。目前我国模具钢材市场上出现的钢号除上述中国标准钢号外还有P20+Ni。瑞典的718，718H(ASSAB)、因此除了不能用于有耐腐蚀性要求的塑料模具零件外，目前是应用最广泛的通用型塑料模具钢材的典型钢号。模具钢原产地进口的718模具钢是经过预硬化处理的钢料，预硬化状态的表面硬度为290~330HBS。718模具钢的纯洁度很高，不仅具有优良均衡性以及出色抛光性和光蚀刻花性能，还具有很高的淬透性和良好的抛光性能，电加工性能和皮纹加工性能也是同类材料比较优秀的。进口718模具钢属于预硬型镜面防酸塑料模具钢，不需淬火也可用于模腔，凸缘可施行火焰硬化，可将硬度提高到52HRC。718模具钢其他地区牌号：

中国GB标准牌号：3Cr2NiMo模具钢；德国DIN标准材料牌号：1.2738模具钢。718模具钢化学成分 元素 碳C 铬Cr 锰Mn 硅Si 钼Mo 镍Ni含量 0.37 2.0 3.0 0.3 0.20 17 18模具钢物

理性能 膨胀系数 20-100 20-200 20-300 20-400 20-500 10⁻⁶m/(m×K) 11.8 12.5 13.1 13.5

14.8热传导系数 20 200 300 /W/m×K 31.2 34.3 34.1 // 718模具钢特性 STAVA

X是ASSAB(一胜百)生产的不锈钢，由于在附加了ESR(电渣重溶)工艺流程，使得STAVAX具有优良的模具性能，其模具性能如下：1、优良的耐腐蚀性 2、优异的抛光性 3、优良的耐磨性能

4、良好的机加工性能 5、热处理尺寸稳定性 6、较低的维护成本和生产成本 7、材质纯洁、均匀

718模具钢用途 a) 大型模具的型板，高表面要求家用电器。 b)

适用大型镜面塑料模具，如汽车、家电、音像产品等。 c)

可用于镜面抛光度要求的塑胶模具，适合PA、POM、PS、PE、PP、ABS塑料的注塑模、吹塑模。 d)

高抛光度及高要求模具型腔。另用于：

1、热塑性塑料吹塑模具，重载模具主要部件，冷结构制件。

2、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。

3、常用于制造电视机壳，洗衣机，冰箱内壳，水桶等。718模具钢热处理

淬火温度840~870度，回火温度200~500度，回火后硬度50~55HRC。

退火：在保护状态下，加热到700，均热后在炉中以15/h的速度冷却至600，然后空冷。

应力消除：经粗加工后，加热至550，保温2小时，缓慢冷却到500，然后空冷。 淬火与回火：

淬火前，必须充分退火，以消除加工应力。在500~600 预热2小时，850 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 等温4分钟后空冷。冷却至50~70

时，应立即回火。 火焰淬火与回火：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（表面为浅红色），再以空冷；冷却至50~70 时，立即在180~200 回火，防止研磨时产生裂纹。 电火花加工 最后阶段的精放电加工，应以小电流高频率进行。放电后模具表面应研磨去处“电火花白层”，模具在500 再回火一次以去除应力。 焊接加工 应尽量避免模具的焊接，因焊接会增加模具破裂的危险性。若模具必须补焊，焊接前模具须预热，预热温度为：200 - 250 。**注：大的焊补，焊补后需进行去应力处理。 研磨加工 正确的研磨技巧能避免研磨裂纹更能增进模具的寿命。低温回火的模具对研磨特别敏感；研磨砂轮必须适当的修正削锐，并尽可能选择较软，粘结度低，开放式晶粒的砂轮。限制最高圆周速度，并使用大量的冷却液。 抛光加工 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

718模具钢由于硫含量低而特别适合光蚀刻花，模具表面可确保均匀及精确的花纹。 渗碳处理 (一)

渗碳处理温度850~940 ，时间依产品需求的深度而确定。(二)

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。(三)

渗碳完毕后，在炉中冷却至830 ，均热后在油中淬火，然后回火。(四)

如果只要求高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。 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。

570 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 回火4小时，以避免氢脆。 上海威力主要以现货的形式经营：舞钢、武钢、首钢、宝钢、邯钢、安钢、新余等钢厂现货直销企业，常年享受优惠价格，现货资源丰富，可根据您的要求定轧各种材质规格的，一、可根据您的需求进行加工、切割各种异型件，并为客户运输，交货时间快，二、可按国标、冶标、美国AISI、ASME、ASTM、日本JIS/德国DIN、法国NF、英国BS欧标EN国标ISO等标准供货，三、可供棒材规格范围：直径8mm-350mm，长度6000mm，（也可根据客户需要供应更大规格的棒材），上海威力主要以现货的形式经营全国各大钢厂生产的圆钢、合金钢、工具钢，可为用户加工生产材质型号热轧圆钢及冷拉圆钢，并可长期现货供应各种规格热轧圆钢、冷拉圆钢及常年所代理公司的各种规格圆钢，产地：石钢、抚钢、首钢、长城特钢、西宁特钢、大冶、宝钢、本钢、杭钢、重庆特钢、德国、美国、日本进口的圆钢。 上海威力售后服务、服务承诺：(1)、为用户服务做到热情、周到。在办理业务中，不怠慢用户。(2)、实行365天服务制，节假日与平时一样，照常办理业务。加工及装车发货。(3)、积极帮助用户解决困难。用户在办理业务中遇到困难，须外部解决，主动协调；须内部解决的，及时解决，不推诿扯皮。