

# 奥地利百禄W302模具钢方棒 钢板钢棒

产品名称	奥地利百禄W302模具钢方棒 钢板钢棒
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

奥地利百禄W302BOHLER Mould Steel模具钢材 W302模具钢材材质特性：热作工具钢拥有优异的高温抗拉强度，出色的高温耐磨性，适度的韧性和耐热裂性；允许用水冷却 W302模具钢材应用：强力热作工具和模具，主要用于轻合金之高温制程：金属无缝管及实心杆之挤型用心模；型模及压力缸；热挤型设备；制作中空工件，螺杆，铆钉，螺钉与螺帽用之刀具与模具。压铸设备，型成模具，模具嵌块，高温剪裁刀和塑胶成型模具。 W302模具钢材化学成分(平均值%)：C Si Mn Cr Mo V 0.39 1.10 0.40 5.20 1.40 0.95 W302模具钢材应力消除：600至650 在炉中缓慢冷却，用以消除在机械加工或复杂形状所产生之内应力。经过充分均匀加热后，置于中性气氛中保温1-2小时 W302模具钢材硬化处理：1020至1080 油冷、盐浴(500至550 )、空冷。温度均衡后之保温时间：15至30分钟。处理后硬度：油冷或盐浴后可得52-56HRC或空冷可得50-54HRC W302模具钢材回火：硬化处理后，随即缓慢加热至回火温度。工件厚度每增加20mm，保温时间需增加1小时，但至少需两小时，随后空冷至常温。建议至少进行两次回火处理，能进行第三次回火做应力消除更佳。第一次回火大约较最高二次硬化温度高30 第二次回火至所需工作硬度第三次应力消除回火温度请设定在最高回火温度之下30-50 18CrNiMo7-6钢模数为15.25齿块在Aichelin可控井式炉与齿轮零件一起进行渗碳，渗碳温度930 ，强渗碳势1.10%~1.20%，强渗时间H1分别为20h、28h、40h，扩散碳势0.65%~0.75%，扩散时间H2分别为7h、9h、16h，然后降温至850 入缓冷炉，温度降至600 以下出炉空冷，在Aichelin可控气氛多用炉进行加热淬火，加热温度为820~850 ，保温5h入光亮淬火油淬火，160~200 低温回火5h×2空冷，清理抛丸，在KXS-226P数控喷丸机进行强力喷丸，喷丸强度为阿尔门A试片弧高值0.4~，表面覆盖率为200%，试验结果：渗碳淬火后渗碳层组织见图4，为马氏体和少量残留奥氏体，硬化层深度，强力喷丸前表面硬度、强力喷丸后表面硬度，表面应力等见表2，从表2数据可知，18CrNiMo7-6钢，15.25模数齿块经渗碳缓冷，加热淬火，低温回火，强力喷丸后，硬度提高了2~3HRC，硬化层深度在550HV1为、强力喷丸后齿根表面压应力为、-722MPa。注：本文所载资料，是根据我们目前的知识水平所编写，奥地利百禄W302目的是提供对我们的产品及使用的一般建议，因此不应该当做是描述产品特定性质的，或者被用于其它特定用途。每一个威力金属的用户应当自己判断选择上海威力金属集团有限公司产品和服务的适用性。上海威力金属集团有限公司2019版本（转载请注明出处）