

# 抚顺H13模具钢 韧性好 耐磨

产品名称	抚顺H13模具钢 韧性好 耐磨
公司名称	中山市华氏模具钢材有限公司
价格	37.00/千克
规格参数	品牌:抚钢 型号:H13 产地:抚顺
公司地址	广东省中山市三乡镇平东工业区105国道路段
联系电话	0760-85888815 18988586711

## 产品详情

### 产品介绍

H13钢是国际上通用的热作模具钢。具有良好的韧性和较好的热强性、热疲劳性能和一定的耐磨性。

### 供应状态

退火， 259HB

### 化学成分%

牌号 化学成分(wt%)

C Si Mn Cr Mo 特殊元素

H13 0.4 1 0.35 5.2 1.4 添加

### 热处理

交货状态：布氏硬度HBW10/3000（小于等于235）

## 淬火

790度 ± 15度预热

1000度（盐浴）或1010度（炉控气氛） ± 6度加热

保温5~15min空冷

550度 ± 6度回火退火、热加工；

## 热处理工艺

1.预先热处理市场上供应的H13钢钢材和模坯，在钢厂都已作好退火热处理，保证了具有良好的金相组织，适当的硬度，良好的加工性，无需再进行退火。但制造厂进行改锻后破坏了原来的组织和性能，增加了锻造应力，必须进行重新退火。

等温球化退火工艺为：860 ~ 890 加热保温2h，降温到740 ~ 760 等温4h，炉冷到500 左右出炉。

2.淬火及回火要求韧性好的模具淬火工艺规范：加热温度1020 ~ 1050 ，油冷或空冷，硬度54 ~ 58HRC；要求热硬性为主的模具淬火工艺规范、加热温度1050 ~ 1080 ，油冷，硬度56 ~ 58HRC。

推荐回火温度：530 ~ 560 ，硬度48 ~ 52HRC；回火温度560 ~ 580 ；硬度47 ~ 49HRC。

回火应进行两次。在500 回火时，出现回火二次硬化峰，回火硬度最高，峰值在55HRC左右，但韧性最差。因此，回火工艺应避免500 左右为宜。根据模具的使用需要，在540 ~ 620 范围内回火较好。

淬火加热应进行两次预热（600 ~ 650 ，800 ~ 850 ），以减少加热过程产生热应力。

3.化学热处理H13钢若进行气体渗氮或氮碳共渗可使模具进一步强化，但其氮化温度不应高于回火温度，以保证心部强度不降低，从而提高模具的使用寿命。

## 用途

通常用于铝铸件用的压铸模，热挤压模，穿孔用的工具、芯棒、压机锻模；塑料膜等，还广泛应用于铝

、铜及其合金的压铸模具。