

YG15板材高强度适于制作冲压模具耐磨零件非标件

产品名称	YG15板材高强度适于制作冲压模具耐磨零件非标件
公司名称	奥克金属(东莞)有限公司
价格	450.00/kg
规格参数	YG15密度:13.9-14.2 wc:85% YG15硬度: 87HRA
公司地址	东莞市长安镇沙头社区振安中路362号16楼F室 (注册地址)
联系电话	0769 - 81157096 13018608885

产品详情

YG15钨钢

YG15钨钢是模具钢中的一种，具体属于碳化钨类的硬质合金,不经热处理，内、外硬度均匀一致。

简介

用于批量大的生产,具有优良的强度和韧性,适合制作拉制模具、耐磨零件及冲压配件和硬质合金自动压力机用模芯。

详细资料

YG15密度：13.9-14.2 YG15平均颗粒：1.6

YG15非化合碳： C02

YG15 相：E00

YG15化学成分：wc:85%,co:15%

规格

方形板料、厚度4-80长度*宽度：100*100 100*150，150*150，200*200/

长宽正负 0.5-1.5MM .高度 正负0.5-1MM

圆棒形0.1-30*100/200、管材、异形模具，

规格

用途

硅钢片，冷轧板，适合制作拉制模具、耐磨零件及冲压配件和硬质合金自动压力机用模芯等

使用强度和冲击韧性好，耐磨性较上述合金低。

载荷大的顶锻模，如用于螺钉.铆钉等的顶锻模.也用于冲压模.挤压模.冲裁模等。

烧结过程

1：脱除成型剂及预烧阶段，在这个阶段烧结体发生如下变化：

成型剂的脱除，烧结初期随着温度的升高，成型剂逐渐分解或汽化，排除出烧结体，与此同时，成型剂或多或少给烧结体增碳，增碳量将随成型剂的种类、数量以及烧结工艺的不同而改变。

粉末表面氧化物被还原，在烧结温度下，氢可以还原钴和钨的氧化物，若在真空脱除成型剂和烧结时，碳氧反应还不强烈。粉末颗粒间的接触应力逐渐消除，粘结金属粉末开始产生回复和再结晶，表面扩散开始发生，压块强度有所提高。

2：固相烧结阶段（800 --共晶温度）

在出现液相以前的温度下，除了继续进行上一阶段所发生的过程外，固相反应和扩散加剧，塑性流动增强，烧结体出现明显的收缩。

3：液相烧结阶段（共晶温度--烧结温度）

当烧结体出现液相以后，收缩很快完成，接着产生结晶转变，形成合金的基本组织和结构。

4：冷却阶段（烧结温度--室温）

在这一阶段，钨钢的组织 and 相成分随冷却条件的不同而产生某些变化，可以利用这一特点，对钨钢进行热处理以提高其物理机械性能。

加工注意事项

钨钢

因其具有高硬度而具有脆性，无论是在使用、搬运、加工时禁止敲打或抛摔很容易发生安全事故，会对人身造成伤害和财产损失，为避免此类不必要的损失。我们提醒广大客户在使用钨钢时应就钨钢加工注意事项引起高度重视，具体注意事项如下：

- 一、在切断、研磨加工时：
 - 1、钨钢在冲击和过度的加工负荷下容易裂开和崩角，硬质合金在加工前必须牢固的被固定在工作台上再进行加工。
 - 2、钨钢的磁性极低，无磁硬质合金根本没有磁性，请勿用磁铁固定硬质合金，请用工装夹具固定，加工前请再次确认工件是否有松动现象，如有，请固定工件至牢固止。
 - 3、钨钢在切断、研磨后的加工面会很光滑，而且角非常尖锐，请在搬运及使用注意时注意安全。
 - 4、硬质合金是硬脆性极高的材料，怕冲击，严禁用金属锤子敲打硬质合金。
- 二、在放电、线切割加工时：
 - 1、钨钢具有高硬度，高耐磨性，在进行放电、线切割时作业进程会比较慢。
 - 2、钨钢进行放电加工后的面最容易出现裂开和崩角，所以请按照制品的使用条件来调整加工程序。
 - 4、钨钢在线切割时经常会产生裂开的现象，所以请在加工后确认加工面无缺陷后再进行下一道工序的加工。
- 三、在熔接加工时：
 - 1、请使用要求选择合适的焊/熔接加工方案。
 - 2、钨钢在熔接加工时容易产生裂缝，请在加工后确认加工面没有损伤再进行下一道工序。
 - 3、当熔接作业时所产生的飞散物（熔接铁）附着在硬质合金上的时候，由于急速加热后冷却容易导致合金裂开，所以在做熔接作业时，请特别小心。
- 在进行HIT处理时：
 - 4、在填塞物（扩散结合）上穿孔、攻牙等作业时，会发生填塞物动摇或硬质合金部分裂开的现象，请加强检验，在作业后确认没有异常。
- 5、在进行所有加工作业时：凡是机器上所带有的安全装置等，请在加工作业时必须使用。工作人员必须穿戴好保护眼睛、手、脚、头部及全身所有部位的安全装备。