

供应瑞典718H塑胶模具钢718模具钢板精加工

产品名称	供应瑞典718H塑胶模具钢718模具钢板精加工
公司名称	东莞市东红金属材料有限公司
价格	16.50/千克
规格参数	品牌:宝钢 型号:718 产地:广州
公司地址	长安镇锦厦社区铜锣围路1号A栋123
联系电话	0769-88001688 18128632237

产品详情

718H模具钢材

718H是塑胶模很常用的一种塑胶模具钢材，经济实惠！

718模具钢用途与P20类型模具钢材相同，但由于淬透性更好，性能更优越，可以制作尺寸大的、高档次的塑料模具成形零件。随着塑料模具的发展，会有更多更好更新的改进型模具钢号出现，我国宝钢的我B30H即为一例。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。

718H模具钢材化学成份：[/718H模具钢材 编辑](#)

元素	C	Si	Mn	Cr	MO	Ni
含量(%)	0.37	0.3	1.4	2.0	0.2	1.0

718H模具钢材出厂硬度：[/718H模具钢材 编辑](#)

预硬至35~39HRC

718H模具钢材特征：[/718H模具钢材 编辑](#)

718H为真空熔炼之铬-镍-钼合金钢，出厂前经过淬硬及回火处理，具备下列各项优点：无淬裂和热处理变形风险；无需热处理费用；缩短模具制作周期；降低模具所需成本（例，无需矫正变形）；模具易于

修正；可施以氮化及火眼硬化处理，以增进模具的表面硬度及耐磨性。

718H模具钢材热处理：/718H模具钢材 编辑

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。

常规淬火—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，回火温度、时间及回火后的硬度见下表。

温度 ()	时间 (h)	硬度
180	2	52HRC
200	2	51HRC
300	2	48HRC
400	2	410HRC
500	2	345 HRC
600	2	280HRC
650	2	270HRC

火焰淬火—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。渗碳处理：渗碳处理温度：850~940℃，时间依产品需求的深度而确定。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。渗碳完毕后，在炉中冷却至830℃，均热后在油中淬火，然后回火，回火温度如列表；从而使表面硬度提高，增加耐磨性。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。

回火温度 ()	时间 (h)	硬度 (HRC)
180	2	60
200	2	59
300	2	55

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。

氮化温度 ()	时间 (h)	深度 (mm)
525	20	0.30
525	30	0.35
525	60	0.50

570℃下软化处理，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。研磨：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。

抛光 718H有良好的抛光性，通常用氧化铝粉和钻石膏抛光，步骤如下：1，完成尺寸再预留0.05mm。718H预加硬塑胶模具钢

2，用45号的钻石膏抛光，得到较不尖锐的表面。 3，用15号的钻石膏再抛光。 4，用3号或特别高级的钻石膏，完成表面抛光。每一种金属都有适合的抛光时间，由材料的硬度及抛光技术来决定，过长的抛光时间，将会产生树皮状（橙皮状）的表面。

瑞典一胜百ASSAB 718H

特性应用：出厂时因硬度高,抛光性更佳,耐磨性更好,抗拉强度及抗压强度更高。适合PA，POM，PS，PE，PP，ABS塑料。 钢材种类：预硬塑料模具钢材 钢材特长：抛光,电蚀,焊补性与切削加工性良好
出厂状态：经硬化及回火至HB330-370