

# 石排桥头供应8407模具钢精板圆料可配送到厂

产品名称	石排桥头供应8407模具钢精板圆料可配送到厂
公司名称	东莞市瑞昇模具钢材有限公司
价格	58.00/千克
规格参数	规格:110*45*89 规格:28*45*100 规格:直径75*105
公司地址	东坑镇黄屋松仔林20号
联系电话	13711807116

## 产品详情

优点

编辑

- 优良的耐热冲击和抗龟裂能力
- 高温强度高
- 不论大小尺寸，韧性及延展性高高且各向同性
- 加工性及抛光性优良
- 优良的淬透性
- 良好的热处理尺寸稳定性

组件

编辑

锡铅锌合金 HRC 铝镁合金 HRC 铜合金 HRC 压铸模 46-50 42-48 (QRO-90 S) 嵌入件 46-52 44-48 (QRO-90 S) 型芯，模仁 46-52 44-48 (QRO-90 S) 浇口 48-52 46-48 (QRO-90 S) 喷嘴 35-42 42-48 (QRO-90 S) 顶针(氮化) 46-50 46-50 46-50 柱塞，套筒 42-46 42-48 (QRO-90 S) 淬硬温度 1020 一千二十 1050

主要用途

## 编辑

8407主要用于各种金属压铸模具,挤压模具,高品质要求塑胶模具.如:发动机模具,汽车车灯模具等.

## 化学成份

元素	C	Cr	Mn	Mo	Si	V
百分比	0.38	5.3	0.4	1.3	1.0	0.9

## 8407热处理、淬火及其研磨 技术

### 球化退火

将模具钢材在保护环境中加热至850 ，均热后，于炉中以10 /h的速度冷却到600 ，再于空气中冷却。

### 去应力回火

模具钢材经粗加工，须将模具钢材加热到650 ，均热2小时后，在炉中冷却至550 ，再于空气中冷却。

### 淬火介质

## 编辑

循环空气或气体；

喷吹空气或真空；

在200~550 等温1~100分钟再空冷；

油冷。

注： 钢材冷却到70~100 时应立即回火。

为了使模具获得最适当的性能，在保证没有严重变形或破裂的情况下，淬火冷却速度应愈快愈好。

## 回火

## 编辑

回火至少两次，时间2小时以上，最低回火温度180 ，每次回火后必须冷至室温。回火时应避开425~525 之间的回火脆性区。

## 建议

压铸模的硬度控制在48HRC以下，并在生产2000~10000件时，再补加一次回火或补焊。

经过放电加工后，要进行回火。模具设计时要尽量采用较大的圆角，避免应力集中。

热处理时尺寸的变化：样品大小为100\*100\*25mm

公司秉着“提升模具工业水准，树立行业典范，创天文钢材品牌”为企业发展宗旨，向客户提供完美的产品、优质的服务，力争为客户创造价值，成为模具材料用户的最佳合作伙伴！

欢迎致电东莞市瑞昇模具钢材有限公司

联系人:陈小姐

联系电话：13711807116

客户对我公司钢材有采购意向，通过对我公司钢材进行询盘。我公司根据客户需要的钢种及规格进行查料并报价