

HPM75无磁性模具钢 HPM75非磁塑胶模具钢

产品名称	HPM75无磁性模具钢 HPM75非磁塑胶模具钢
公司名称	东莞市棕坤金属材料有限公司
价格	.00/公斤
规格参数	品牌:hitachi 型号:HPM75 产地:Japan
公司地址	东莞市长安镇沙头工业区
联系电话	13686235030 15015332471

产品详情

HPM75无磁钢,HPM75无磁钢板,HPM75无磁钢棒,HPM75无磁钢板材,HPM75无磁钢圆棒,HPM75非磁钢板,HPM75非磁钢棒,HPM75无磁模具钢,HPM75非磁模具钢,HPM75无磁性模具钢,HPM75非磁性模具钢,HPM75塑料模具钢,HPM75塑胶模具钢,HPM75橡胶模具钢,HPM75高硬度模具钢,HPM75耐腐蚀模具钢,HPM75高强度模具钢,HPM75耐磨损模具钢,HPM75耐磨模具钢,HPM75高韧性模具钢,HPM75高寿命模具钢,HPM75蚀花加工模具钢,HPM75硬化钢,HPM75热处理模具钢,HPM75无磁轴承模具钢,HPM75磁性塑料用无磁模具钢,HPM75塑料磁铁用无磁模具钢,HPM75磁场成形模具钢,HPM75镜面抛光模具钢,HPM75精密波纹模具钢,HPM75自动化设备用模具钢,HPM75汽车零部件用模具钢,HPM75汽车注塑模具钢,HPM75防层盖模具钢,HPM75滤光板模具钢,HPM75化妆盒模具钢,HPM75时效硬化模具钢,HPM75放电加工模具钢,HPM75无磁模具钢圆棒,HPM75无磁模具钢板材,HPM75日立模具钢,HPM75日本模具钢

HPM75是日本日立生产的良好品质无磁钢，该钢是经过特殊熔炼工艺生产的非磁性、高硬度、耐腐蚀塑胶模具钢，是HPM系列钢中具有非磁性、高强度奥氏体型无磁模具钢。在所有状态下都能保持稳定的奥氏体，并且具有低的磁导率，因此适合用于对无磁性、耐腐蚀、耐磨损要求高的模具产品。采用气体氮碳共渗热处理，可进一步提高表面硬度、耐磨性，从而提高模具使用寿命。HPM75无磁钢容易出现加工硬化，建议进行低速加工。

HPM75无磁钢特性：

- 1、预硬化钢，硬度可达42-45HRC，不需任何热处理；
- 2、适用于镜面抛光加工的预硬化钢；
- 3、放电加工特性佳；

经处理后的表面良好，可取代蚀花加工；

在进行放电（电火花）加工时，表面硬度不会增高，可简化其后的加工工序；

- 4、组织均匀，适用于精密蚀花加工；
- 5、焊接性佳，表屑不会硬化，可使其后过程简化；
- 6、韧性良好，机械特性出色，减少破裂等问题的出现。

HPM75无磁钢应用范围：

HPM75所具备的高硬度、耐磨损性、耐腐蚀性和非磁性等特性堪比不锈钢SUS304等诸多模具特性，广泛适用于制造非磁性模具配件、无磁轴承、磁性塑料（塑料磁铁）、磁场成形模以及要求在强磁场中不产生磁感应的结构部件，也适用于制造镜面抛光模具、精密波纹加工模具、办公自动化设备、汽车零件、防尘盖、电视机滤光板、化妆品盒等。

HPM75无磁钢供货状态及金相组织：

生料（黑皮）：28-30HRC；熟料（黑皮）：42-45HRC；

表面处理硬度：62HRC；金相组织：奥氏体。

HPM75无磁钢热处理工艺：

热处理工艺主要包括：高温退火工艺、固溶软化处理工艺、时效硬化处理工艺；分别如下：

1、高温退火工艺

模具材料硬度高，其机械加工性能差；对模具进行高温退火的目的是改善机械加工性能，去除锻造应力，便于模具制造加工，缩短加工周期；退火工艺流程：退火温度870-890℃，保温3-6h，从退火温度至500℃的降温速度应控制，降温时间不得少于6小时，硬度：28-30HRC。

2、固溶软化处理工艺

固溶工艺是使材料碳化物溶入基体，为时效硬化处理做组织准备，同时也有改善切削性能的作用，在生产中也叫软化处理；使用设备：箱式电炉（预热用）、高温盐浴炉（固溶用）或箱式高温电炉；固溶软化处理工艺流程：在余量大于1.5-2mm时，采用高温箱式炉作固溶加热，加热温度1150-1180℃，盐浴炉保温15-20min/mm，箱式炉保温30min/mm，水冷，HPM75固溶硬度20-22HRC，材料金相组织：奥氏体+未溶解的初级碳化物。

3、时效硬化处理工艺

模具制造加工后进行时效硬化处理是为了使溶于基体上的碳化物弥散析出沉积在基体上，从而强化基体，提高硬度和耐磨性，生产中也叫硬化处理；采用箱式电炉，时效温度650-700℃，时效15-20h，水冷或空冷，硬度可达42-45HRC。

