

塑胶模具钢材 正宏钢材售后保障 MM40塑胶模具钢材报价

| | |
|------|---------------------------------|
| 产品名称 | 塑胶模具钢材 正宏钢材售后保障 MM40塑胶模具钢材报价 |
| 公司名称 | 东莞市正宏模具钢材有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 广东东莞市长安上沙工业园区 |
| 联系电话 | 15322462244 |

产品详情

塑胶模具采购，就找正宏模具钢材，老品牌

塑胶模具制作的三大注意事项，忽视一条会报废！

一、不要只重产品设计，忽视塑胶模具制造。

有些用户在开发产品或新产品试制时，往往初期只注重于产品研制与开发，忽视与塑胶模具制作单位的沟通。产品设计方案初步确定后，即提前与模具厂商接触有两个好处：

- 1、可以设计的产品有好的成形工艺，不会因零件难以加工而修改定型设计。
- 2、模具制作方可提前做设计准备，防止匆忙中考虑不周，影响工期。
- 3、制作高质量塑胶模具，只有供需双方紧密配合，才能最终降低成本，缩短周期。

二、不要只看价格，要从质量、周期、服务全方考虑。

- 1、模具种类很多，大致可分为十大类。根据零件材料、物理化学性能、机械强度、尺寸精度、表面光洁度、使用寿命、经济性等不同要求，选择不同类型的模具成形。
- 2、精度要求高的模具需要使用高精度的数控机床加工，而且模具材质、成形工艺都有严格要求，还需使用CAD / CAE / CAM模具技术去设计、分析。
- 3、有些零件由于成型时有特殊要求，模具还需使用热流道，气辅成型，氮气缸等先进的工艺。
- 4、制造厂家应具备数控、电火花、线切割机床及数控仿型铣设备，高精度磨床，高精度三坐标测量仪，计算机设计及相关软件等。

5、一般大型冲压模具（如汽车复盖件模具）要考虑机床是否有压边机构，甚至边润滑剂、多工位级进等。除冲压吨位还要考虑冲次、送料装置、机床及模具保护装置。

6、上述模具的制造手段及工艺不是每个企业都具备和掌握的。在选择协作厂家时一定要了解它的加工能力，不但看硬件设备，还要结合管理水平、加工经验以及技术力量。

7、对同一套模具，不同厂家报价有时有很大差距。你不该付出高于模具价值费用的同时，也不应该少于模具的成本。模具厂家像你一样，要在业务中取得合理的利润。订制一套报价低得多的模具会是麻烦的开始。用户须从自身要求出发，衡量。

需要塑胶模具的朋友，直接拨打图片中的电话与我们联系

冷作模具钢S7

S7冷作模具钢是由美国芬可乐Finkl生产的一种高性能钢材，全称为DRX S7冷作模具钢，国产S7也有多个冶炼厂在生产，但是质量相差甚远，价格也便宜非常多。

S7属于高韧性耐磨不变形铬钼冷作模具钢，该钢的铬含量约为5%，经打磨后钢材表面光泽较暗，耐蚀性优良、延展性极强、模具刃口的耐损性较好、淬透性良好、碳化物分布均匀、具有一定的冲击韧和较好的耐磨性和空淬性能，空淬后尺寸变形小、碳化物均匀细小、所以耐磨性能非常好。

S7冷作模具钢的韧性在冷作模具钢中较为突出，因此使用S7制造模具的很少出现裂纹和崩裂，大大提高了使用寿命，它具有高强度、高耐磨性、高冲击性、变形度低和良好精光度的特性。线切割加工后经高温回火减少了残余应力。因此大型模具和要求精密之模具在线切割加工后的裂纹和变形得到抑制。

S7模具钢的切削性也优于同型号的其他钢材，因此使用S7可增加模具寿命和减少加工工序。

S7模具钢主要使用在冲裁模具、精密冲压模、冷作成型模具、冷拉模具、成型轧辊、冲头、拉伸模、卷边模、压花模、线切割加工的精密冲裁及各种用途冲压模、难加工材料的塑性变形用具、冷锻模具、深拉模具和搓丝模等上面。

塑胶模具采购，就找正宏模具钢材，行业品牌

塑胶模具钢淬火冷却介质的分类及其冷却特性如何？

塑胶模具钢淬火冷却介质根据工作中是否发生变化，可分为没有物态变化和有物态变化两类。

(1)塑胶模具钢没有物态变化的淬火介质。

主要指熔盐及熔化金属，大多用于分级淬火、等温淬火等工序。其共同特点是依靠周围介质的热传导和对流传将工件的热量带走。因此介质的冷却能力除取决于介质本身的物理性质（如比热、热导性、流动性等）外，还同工件与介质间的温差有关。这种介质在较高温度下冷速很高，而在工件接近介质的温度时冷速很快下降。常使用的硝盐浴冷速与油近似，而碱浴的冷速比硝盐浴高。

(2)塑胶模具钢有物态变化的淬火介质

按基本组成可分水基型、油基型和形成薄膜型三类。由于这类介质的沸点远比工件的加热温度低，所以工件淬火后迅速在工件周围发生沸腾而淬火介质发生物态变化，其冷却过程分如下三个阶段。

1.蒸汽膜形成阶段 工件淬入介质，工件释放的热量使周围介质迅速被汽化，工件淬入介质，工件表面产生大量过热蒸汽，此蒸气膜把工件与介质隔开。由于蒸气膜的热导性差，所以冷却能力差，此阶段主要以辐射形式上那热。凡使蒸气膜厚度减薄（或破裂）的因素（搅动，加大淬火介质压力，降低淬火剂温度）均使冷速加快。

2.气泡沸腾阶段 随工件温度下降，当工件辐射热量小于介质的汽化热时，蒸气膜厚度将逐渐减小，加之淬火时工件上下运动，使蒸气膜破裂，工件与介质接触，介质不断吸收工件表面热量而汽化沸腾，将工件的热量带走。此阶段冷速与介质的汽化热关系很大，例如水的汽化热很大，冷速达780度/s。此阶段冷速还与一系列物理因素（蒸发潜热、介质表面张力、介质流动性等）有关。

需要塑胶模具钢的朋友，直接拨打图片中的电话与我们联系，欢迎前来订购