



连铸 轧制；

从工艺上看，模块是单件生产，轧板是流水线生产。

对于常规的P20、718等钢种来说，市面上厚度200以下的材料基本上就是电炉钢轧制而成。轧板往往组织分布不均匀、晶粒粗大、材料成份不达标，易出现裂纹、砂孔、麻点，加工后变形、爆裂，或模具使用寿命短等。宝钢推出的BPD25，厚度在200以上便不保证质量。

模块在生产过程中，能有效减少轧板生产过程中出现的质量问题。锻造锻粗时，锻合钢锭内气泡、缩孔、裂纹；锻造拔长时，使锻造压力贯穿到锻件心部，使心部偏析被分散、细化。随着我国炼钢水平的逐步提高，塑料制品更新换代速度的加快，厚度100以内的轧板基本上能满足日常普通模具的寿命要求。

一般模胚厂的特钢用料习惯。根据成本控制：厚度在100以下，用舞钢轧板；厚度在100—200,用宝钢轧板，用得频繁的就是BPD25、B30PH、B30H；厚度在200—500，用锻造厂生产的预硬模块；厚度在500以上，采用先开粗后调质的方式向锻造厂订做材料。