

现货PM-35透气钢硬度 优点及缺点

产品名称	现货PM-35透气钢硬度 优点及缺点
公司名称	东莞市欧上金属材料有限公司
价格	10.00/公斤
规格参数	
公司地址	广东省东莞市清溪镇大利高新区
联系电话	86-076982692577 13725809966

产品详情

为使用户能充份利用透气钢材之优点,请参阅以下使用细则：

一.在进行研磨加工或任何重型切削后,可能会堵塞微孔。应使用线切割、电脉冲和激光等的软切削加工（软切削是指对工件有轻微作用力的,但不至表面组织产生变化的切削模式),在线切割加工时应稍提高加工速度,太慢有可能在微孔里产生电弧,对钼丝不利。加工余量大时可以使用硬切削加工,但须留有0.1~0.2mm余量以软加工来完成。在恢复透气钢的表面进行通气性恢复时,处理之手法有多种:1.佳处理方法是利用放电加工方法,作镜面加工来清理堵塞透气孔之铁屑。2.以手磨的方法,用420号研磨砂纸打磨,再以1200号研磨砂纸抛光后完工。3.处理过程不单于透气钢内模件之正面进行,镶件之内侧表面亦须以同样方法处理,才可恢复镶件之透气性。4.于相接透气钢镶件之模胚上设排气孔。例:在30*30mm²的PM-35透气钢镶件背后设一个直径10mm左右的通气孔和保养用进气接头。它的作用是：1.把气体导出模具.2.应定期接入高压空气,清除污物,以保持透气钢微孔的畅通。

二. PM-35透气钢作为镶件时,请尽量跟模架保持1/10的比例大小,即PM-35透气钢之体积是1或以上,模架之体积则为10。PM-35透气钢镶件的厚度应保持在30mm-50mm之间。PM-35透气钢镶件的透气度会受其厚度影响,材料愈厚,透气性则愈低,但必须注意,如镶件太薄的话,可能经不起较大之注射压力。在模具上应合理安排位置、大小和数量。建议在动模上使用。透气钢的透气量的大小和表面积成正比,表面积越大,透气量越大。高度越高,透气量越弱,应合理选择直径和厚度。

三.在恢复透气性处理过程后,必须把表面上的油秽清除,材料之内部亦必须保持清洁,要彻底清洁油秽,必须按照：(1干燥,2超音波洗净,3干燥)的工序进行。要注意在加工时的冷却液流入材料体内,长时间会封堵微孔,应在加工完成后迅速清洗。

四.其他清除油污方法1.由模具中取出PM-35透气钢镶件加热至100-150,让油气化流失,再以压缩空气冲洗表面。2.如镶件跟模架相连,可通过模胚的排气口用压缩空气冲洗,把表面上的油秽清除。

五.切削、研磨、WIRE CUT时所采用的切削油,尽量使用油性一类,如必须使用水溶性切削油时,于加工后必须立刻用以上清除油秽方法,尽快除去钢材中之水份。

六.于进行EDM线切割时,好使用直径0.25mm或以上之铜线加工。但如必须使用直径0.2mm或以下的EDM铜线时,必须把切割速度比平常加快1.5倍。

七. PM-35透气钢不可进行焊接（烧焊）加工。蚀刻时必须作加工前后之清洁处理。当发现镶有PM-35透气钢内模件的模具之透气性变差时,可尝试进行油秽处理,使其恢复通气性。

八.真空热处理时,会把尺寸收缩或少许变形,请注意预留加工量。