

正宏钢材质量保障 热作模具钢的热处理 济宁热作模具钢

产品名称	正宏钢材质量保障 热作模具钢的热处理 济宁热作模具钢
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

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市正宏模具钢材有限公司

预硬模具钢和退火钢是对模具钢材在出厂时热处理工艺的不同分类叫法，预硬与退火是模具钢在出厂时对模具钢材之硬度、用途等作做好定性后，来选择出厂时是退火或回火状态，模具钢是用用途分的。

它们虽然叫法不同，但有交叉，比如模具钢里也有调质钢或叫预硬钢。

塑胶模具钢的预硬模具钢硬度要求一般不高的低中碳合金，HRC23-40，可以是低碳模具钢；而退火状态是一般是中高碳高合金模具钢，可以热处理硬度达HRC48以上！如S136系列：预硬的模具钢材可以是2C13、3Cr13，而退火模具钢材S136的必须是4cr13才可以的，其含碳量C达0.35-0.45.

其功能上各有特点,对比如下:

1.预硬模具钢的含碳量低,其耐腐蚀性性能比退火的高碳模具钢要好,预硬钢可节省在加工成型后的再热处理工艺,对于订单量少的采用预硬模具钢可以节省再热处理与热处理后的再加工之不便,同时节省了交模时间!

2.退火模具钢出厂时硬度较低,机加工性能极佳,热处理后硬度高其耐磨性与抛光性能均比预硬钢要高!增加再热处理的费用与热处理时间!

冲压模具钢时多数是退火的冷作模具钢，选用调质钢一般都是中碳的，塑性好，但强度不够，耐磨性也不行。

压铸热作模具钢上的使用一般同样视模具的综合评估来选材，一般多数使用退火热作模具钢，其压铸的材质不同选用硬度不同，热锻、热挤压、压铸的不同要求硬度也不同的！

常用的H11，H13，DAC，DHA1，8407，2344，5CrNiMoV，FDAC，DH2F.....等系列模具钢的选用对比，也可以看出其公司对模具的各要求选材情况！

塑胶模具采购，就找正宏模具钢材，人气供应

模具概况

模具是工业这句话大家已经耳熟能详，模具的重要性日益被人们所认识，模具设计和模具制造技术取得了长足进步。

模具加工技术的革新，各种模具新材料的广泛应用，模具零部件的标准化和专业化等，都迫使我们在设计上要更快，更准的适应模具的发展。

速度的提升，要求设计段能够在3天左右就完成给后工段；精度的提升，要求在设计过程中考虑清楚各个零件的加工方法，尽量采用且加工成本较低的加工方法。

精度和速度的提升是相辅相成的。速度的提高必然要求精度的提升；精度的提高必然带动速度的提升。

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发与开发，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，磨床，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