MFR x 5

saarschmiede Freiformschmiede

缩写名称	40CrMnNiMo8-6-4
编号	1.2738
AISI	P20 + Ni

典型化学成分，%	
C	0.38
Si	0.25
Mn	1.55
Cr	2.00
Mo	0.23
Ni	1.10
S	< 0.004

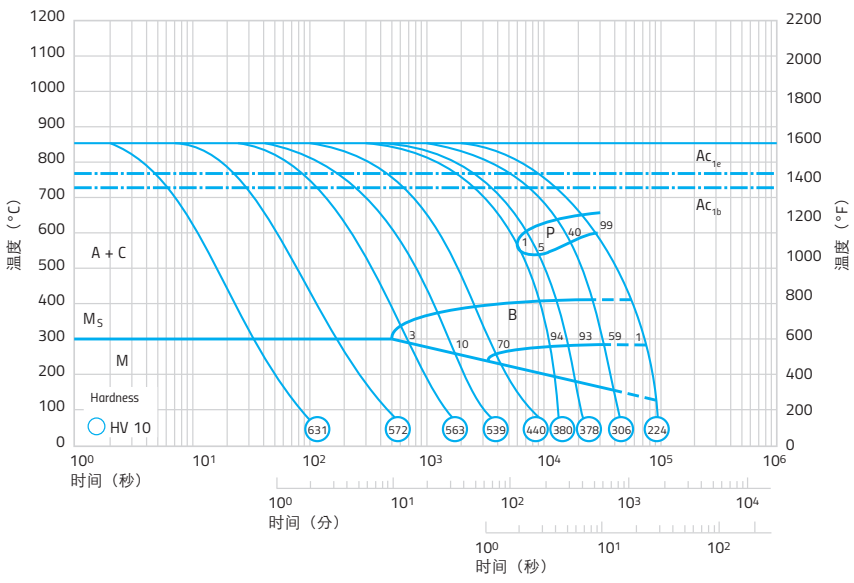
特性与用途

预硬化塑料模具钢，交付状态下的硬度为30-34 HRC或34-38HRC。特性：良好的可切削性和抛光性，并适用于晒纹。因所增加约1%的镍含量，所以有很好的透淬性。因具备以上特性，其适用于需要深加工且对型芯有强冲击的大型塑料模具。

热加工与热处理

锻造	1150–850 °C（2100–1560 °F）					
软化退火	720–740 °C（1330–1360 °F）					
退火状态下的布氏硬度	最大235 HB					
去应力处理	在预硬状态：580 °C（1080 °F）2小时/炉冷 在退火状态：650 °C（1200 °F）2小时/炉冷					
硬化	860–880 °C（1580–1620 °F）					
淬火	空气/热浴/油浴					
回火	硬度1小时/25毫米壁厚					
退火参考值	200 °C (390 °F) = 50 HRC	300 °C (570 °F) = 47 HRC	400 °C (750 °F) = 46 HRC	400 °C (750 °F) = 42 HRC	500 °C (930 °F) = 39 HRC	600 °C (1110 °F) = 36 HRC

连续TTT曲线



回火曲线（近似值）

