



销售部:

GVG - Gröditzer Vertriebsgesellschaft mbh • Halskestrasse 23-25 • D-47877 Willich

电话: +49 (0)2154 9415-0 • 传真: +49 (0)2154 9415-50

邮箱: vertrieb@stahl-groeditz.de • 公司网址: <http://www.stahl-groeditz.de>

XPM

常规熔炼(EF+LF+VD)

主要特性:

- 横截面上硬度均匀
- 抛光性能良好
- 良好的机械加工性能
- 改善的热传导性
- 预硬塑胶模具钢
- 可施以氮化; 适合表面镀铬处理
- 跟2738相比, 焊接性能、晒纹性能及抛光性能都得到提高
- 良好的韧性

主要应用:

- 厚度超过400mm的塑胶模具;
- 电视机外壳及背壳
- 复印机外壳
- 汽车仪表盘模具及大型外部件

化学成分: %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	特殊元素
~0.27	~0.22	~1.55	~1.35	~0.50	~1.00	+,+

物理性质:

热膨胀系数	20-100 °C	20-200 °C	20-300 °C	20-400 °C	20-500 °C
[10 ⁻⁶ m/(m x K)]	11.8	12.5	13.1	13.5	14.8
热传导系数	20 °C	200 °C	300 °C		
[W/(m x K)]	31.3	34.4	34.1		

超声波检验:

尺寸在1200×800mm以下按照SEP 1921 – test group 3 – class E ,e;
更大尺寸规格按照SEP 1921 – test group 3 – class D ,d 或者 按客户要求

纯净度

按照ASTM E45- 方法A, A硫化物≤ 1.5 , B氧化物、C硅酸盐和D球状氧化物各≤ 2;
或者 DIN 50602– K4 ≤ 20 或者 按客户要求

出厂状态:

预硬调质

运用状态:

38 – 42 HRC

钢材组织:

细小贝氏体组织



销售部:

GVG - Gröditzer Vertriebsgesellschaft mbh • Halskestrasse 23-25 • D-47877 Willich

电话: +49 (0)2154 9415-0 • 传真: +49 (0)2154 9415-50

邮箱: vertrieb@stahl-groeditz.de • 公司网址: <http://www.stahl-groeditz.de>

XPM

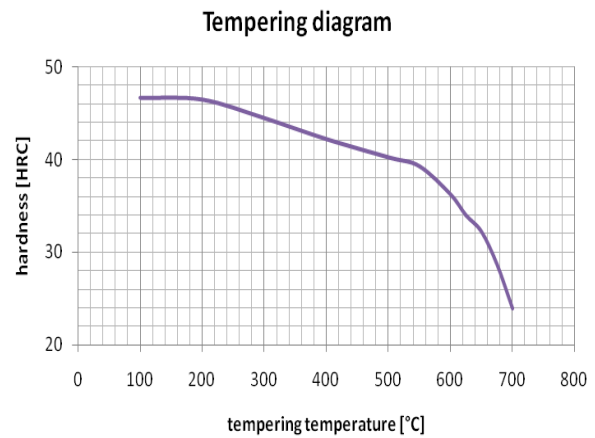
热处理:

锻造	软性退火	淬硬	回火
1050 - 800°C	710 - 740°C	870 - 920°C	540 - 650°C

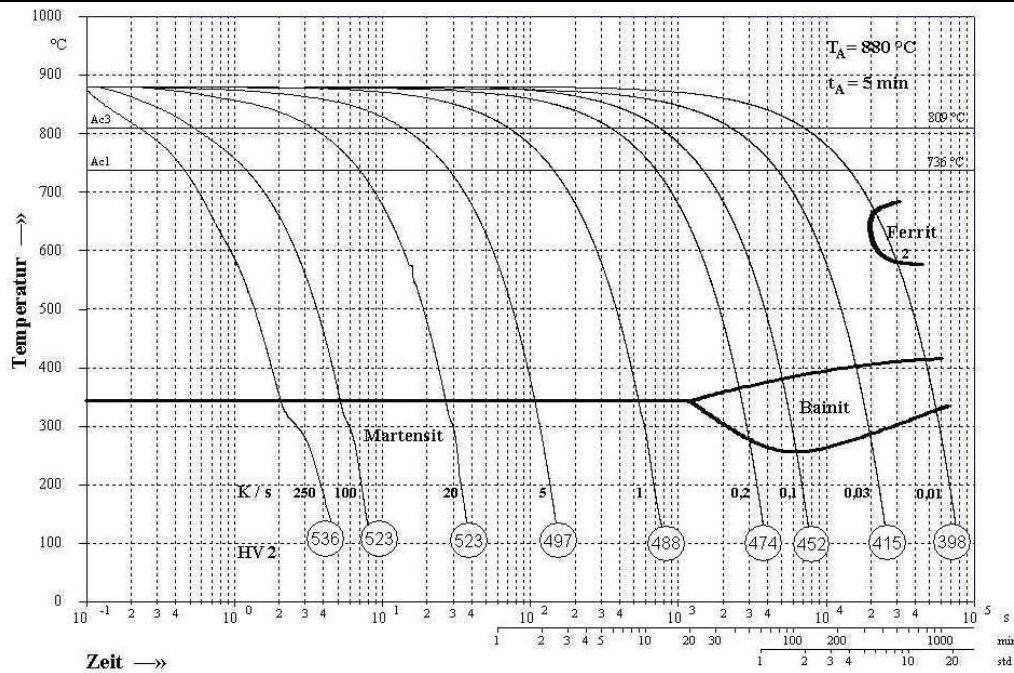
回火图:

HRC

试样直径 25 x 50 mm 长
油淬温度为 880 °C



CCT 图:



尺寸规格:

模块厚度至 1500 mm



销售部:

GVG - Gröditzer Vertriebsgesellschaft mbh • Halskestrasse 23-25 • D-47877 Willich

电话: +49 (0)2154 9415-0 • 传真: +49 (0)2154 9415-50

邮箱: vertrieb@stahl-groeditz.de • 公司网址: <http://www.stahl-groeditz.de>

机加工参数 – 粗铣、精铣

数值: V_c in m/min.

				1.2738		XPM	
				预硬		预硬	
				30-34 HRC		32-36 HRC	
scrup milling ¹ 粗铣	HSS高速钢		+	*	*		
			-	*	*		
	硬质合金 无涂层	P25	+	** (100)	** (120)		105
			-	** (85)	** (100)		85
	硬质合金 有涂层	P25	+	150	180		160
			-	120	140		120

face milling ² 精铣	HSS (1.3234)高速 钢 fz = max. 0,1 mm		+	20	20		20
			-	12	12		12
	硬质合金 无涂层	P25	+	** (160)	** (210)		170
			-	** (130)	** (170)		120
	硬质合金 有涂层	K15	+	220	270		230
			-	220	260		220
	合金陶瓷	P15	+	270	320		270
			-	*	*		

注:

- * 不推荐
- ** 推荐使用带涂层硬质合金刀具。不然，以上数值有效。
- ¹ 进刀量每齿 (fz) = 0.1 – 0.3 mm，铣削宽度与刀具直径之比 < 3/4
- ² 进刀量每齿 (fz) = 0.03 – 0.3 mm，铣削宽度与刀具直径之比 = 1/10

提示:

如刀具直径 > 70 mm，加工速度必须降低，倍数为 0.7。