

正规NAK80模具钢多少钱一吨

生成日期: 2025-10-24

NAK80模具钢材料的选择技巧：良好的抛光性能 高的品质的注塑制品，要求型腔表面的粗糙度值小。例如，注塑模型腔表面粗糙度值要求小于Ra0.1-0.25的水平，光学面则要求Ra<0.01nm型腔须进行抛光，减小表面粗糙度值。为此，选用的钢材要求材料杂质少、组织微细均一、无纤维方向性、抛光时不应出现麻点或桔皮状缺陷。足够的表面硬度与耐磨性 塑料模的硬度通常在50-60HRC以下，经过热处理的模具应有足够的表面硬度，以保证模具有足够的刚度。模具在工作中，由于塑料的填充与流动要承受较大的压应力与摩擦力，要求模具保持形状精度与尺寸精度的稳定性，保证模具有足够的使用寿命。模具的耐磨性取决于钢材的化学成分与热处理硬度，因此，增强模具的硬度有利于增强其耐磨性。NAK80模具钢是大家一直看好的钢材。正规NAK80模具钢多少钱一吨

nak80模具钢的性能有哪些要求？（1）机械加工性能优良。模具的型腔的几何形状非常复杂，而且要求加工深孔、深沟槽、窄缝等难加工部位。钢材必须具有易切削的性能，在选择钢材时，如果其他条件都能满足，则这一条件是选定时的依据。（2）抛光性能优良。无论何种模具，其型腔的允许表面粗糙度极小，几乎都要求能做到镜面光泽。而要达到镜面光泽，钢材必须具有≥38HRC的硬度，较好为40~46HRC而达到55HRC为佳。要达到镜面光泽，首先钢材中的夹杂物要尽量少，而且不能有气泡存在，并且显微组织均匀。在大量生产中用的模具，表面粗糙度也是重要条件。（3）耐磨性和韧性好。模具是长期承受热交变负荷的，而且又是长期经受摩擦的。如只考虑其耐磨擦的一面，而不考虑其受热交变负荷的一面，使用冷冲模具的高碳高合金钢制造时，必然会出现韧性不足而引起开裂。正规NAK80模具钢多少钱一吨当处理完NAK80模具钢后,为了能让NAK80模具钢性能更好,我们需要对其进行冷却。

NAK80的机械性质： 1、 常温下的机械性质（20℃） 硬度 41HRC 0.2%降伏强度 103kgf/平方mm
147Ksi 抗拉强度 128kgf/平方mm 147Ksi 断面缩率 38.0% 伸长率 15.6% 冲击值U-notch,20℃
2.0Kgf-m/平方cm(151bf-ft)纵向 2、 高温下的机械性质 机械性能 测试温度（℃ 100 300 抗拉强度Ksi -
145 143 断面缩率（%） - 38.5 40.1 伸长率 - 15.9 16.0 冲击值 1.8 3.6 3.5 硬度HV 395 375 360
3物理性能 1) 线胀系数：温度100℃/200℃/300℃,线胀系数 11.3 ×10-6K-1/12.5
×10-6K-1/13.4×10-6K-1 2) 热导率：温度 20℃/100℃/200℃/300℃, 热导率
38.9[W/(m•K)]/39.3[W/(m•K)]/ 41.9[W/(m•K)]/42.7[W/(m•K)]

NAK80模具钢的锻造所考虑的问题：1) 保证足够的压缩比。从钢锭到钢胚、材的加工比，也称压缩比或锻造比（简称锻比），一般用 $k=F_0/F$ （ F_0 -钢锭平均截面积， F -胚或材截面积）。如果分步加工，则总锻压比是各步的锻压比的总和，这是工模具钢的热加工过程中较主要的工艺参数，在有的钢种的技术条件中，有明确的规定，一般不应小于4。尤其是模块，对锻造比和锻粗比的要求更为严格。2) 终锻温度。在锻造过程中，在确保模具钢不出现裂纹的情况下，应尽量用较低的终锻温度，会获得更细小的晶粒。其次，对于某些莱氏体钢，在锻造时避免终锻温度过低，而产生角裂和边裂。nak80模具钢雕饰性极好，放电性能佳。

NAK80的加工处理：机械加工 切削工具 NAK80具有较高的硬度、切削阻力比其他钢种打，建议使用高速钢-M2(SKH9)或超硬合金-P40工具。 钻孔加工 钻孔加工时，所钻孔径越大，切削速度要越小。螺旋沟如果比标准小、长度短，将降低工具断裂的危险性。 铣床加工 进给量以0.06m/l为标准，如果进给量太大时，会降

低工具寿命。刨床加工 推荐用超合金刨刀，对于超合金刨刀，要使工具后斜角约8℃，前间隙角10℃以下，这样可获得较佳的结果□NAK80为析出硬化型预硬钢，硬度为40HRC左右，无需再热处理，可直接使用□nak80模具钢机械加工性能优良。正规NAK80模具钢多少钱一吨

硬度是NAK80模具钢的主要技术指标。正规NAK80模具钢多少钱一吨

NAK80用途：一般用在镜面抛光模具，防灰尘，电视机滤光板，化妆品盒，精密皱纹加工模具，办公自动化设备，汽车零件放电加工模具。透明产品或要求光洁度的产品，如家庭、汽车、相机、电脑等用品上的透明产品模具。 厚度不大于2MM薄板材，高效落料模，冲载模及压印模。各种剪刀，镶嵌刀片，木工刀片。预硬化处理工艺采用“热加工锻造成形→淬火→回火”三步法工艺流程，生产硬度为38 ~43HRC的NAK80析出强化塑料具钢成品。本预硬化处理工艺有效解决了模具钢预硬化处理时间长，生产效率低的问题。正规NAK80模具钢多少钱一吨

苏州海之特特钢有限公司位于钟塔路16号。苏州海之特特钢致力于为客户提供良好的H13□NAK80□DC53□CR12MOV□一切以用户需求为中心，深受广大客户的欢迎。公司从事机械及行业设备多年，有着创新的设计、强大的技术，还有一批专业化的队伍，确保为客户提供良好的产品及服务。苏州海之特特钢凭借创新的产品、专业的服务、众多的成功案例积累起来的声誉和口碑，让企业发展再上新高。