



钢铁之家

www.steels.org.cn

# 全球钢号百科!

Global Steel Grade Encyclopedia



涵盖的行业或国家与地区类别



国际材料与试验协会

GJB

国家军用标准



动力机械工程师协会

EU

前欧洲标准化

AISI

美国钢铁学会



德国工业标准

AMS

航空航天材料规范



国际标准

JASO

日本汽车标准组织

EN

欧洲标准

JB

中国机械行业标准

UNS

统一编号系统

UNI

意大利标准



美国机械工程师协会

SS

瑞典标准



国家标准



日本工业标准

## 简介

8418是一种高性能的Cr-Mo-V合金钢材,具有良好的抗热裂纹、开裂、热磨损和塑性变形能力。8418具有以下特点:

- 在各个方向上都有优异的韧性和延展性
- 好的抗回火性能
- 良好的高温强度
- 优异的淬透性
- 热处理、表面涂覆后良好的尺寸稳定性

钢种	Cr-Mo-V 合金热作模具钢
国际规范	无
交货状态	软性退火至约160 HB
色标	黄 / 灰

## 提高模具寿命

8418作为压铸模具钢具有优良的抗热龟裂、热裂纹、热磨损和塑性变形能力,这些独特的性能使其成为压铸、热锻和热挤压模具钢的最佳选择。

## 应用

在压铸以及现在的热锻应用中,热龟裂是一种十分普遍的失效机理。8418有优异的延展性使其具有极佳的抗热龟裂能力。另外,8418有出众的韧性和淬透性进一步提高了抗热龟裂能力。假如热裂纹不是模具失效的主要因素,还可以将模具硬度适当提高(+2HRC)。

8418增强了抵抗模具主要失效机理(如热龟裂、热裂纹、热磨损及塑性变形)的能力,因此能显著提高模具寿命并获得更佳的经济效益。

8418适用于高要求的压铸、热锻和热挤压行业。

## 压铸模具



产品	铝 / 镁合金
模具	44-50 HRC

## 挤压模具



产品	铜合金	铝 / 镁合金
模具	-	46-52 HRC
衬套, 顶杆, 承块	46-52 HRC	44-52 HRC

## 热锻



产品	钢 / 铝
镶块	44-52 HRC

## 性能

样品取自610×203mm板材的中心部位，除非有特别说明，所有样品在1025° C采用油淬，在615° C回火两次，每次2小时，硬度为45±1 HRC。

### 物理性能

淬回火至44 - 46 HRC.

温度	20°C	400°C	600°C
密度 kg/m <sup>3</sup>	7800	7700	7600
弹性模量 MPa	210 000	180 000	145 000
热膨胀系数 每° C自20° C起	-	12.7 × 10 <sup>-6</sup>	13.3 × 10 <sup>-6</sup>
热传导系数 W/m ° C	-	31	32

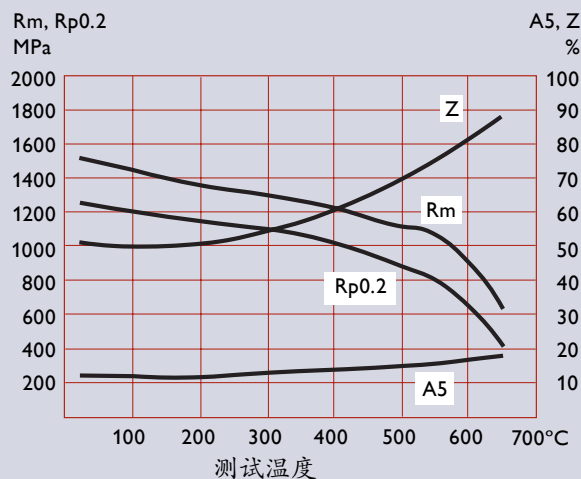
### 机械性能

室温时机械性能，S-T方向。

硬度	44 HRC	48 HRC	52 HRC
抗拉强度, R <sub>m</sub>	1480 MPa	1640 MPa	1900 MPa
屈服强度, R <sub>p0.2</sub>	1210 MPa	1380 MPa	1560 MPa
延伸率, A <sub>5</sub>	13 %	13 %	12.5 %
断面收缩率, Z	55 %	55 %	52 %

### 高温时近似的拉伸曲线

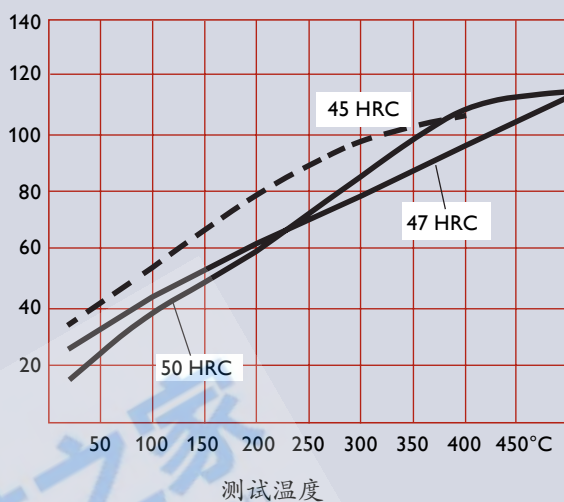
S-T方向，硬度 45±1 HRC.



在约45 HRC时，S-T方向最小平均无缺口冲击韧性为 300 J。

### 高温时S-T方向Charpy V缺口冲击韧性

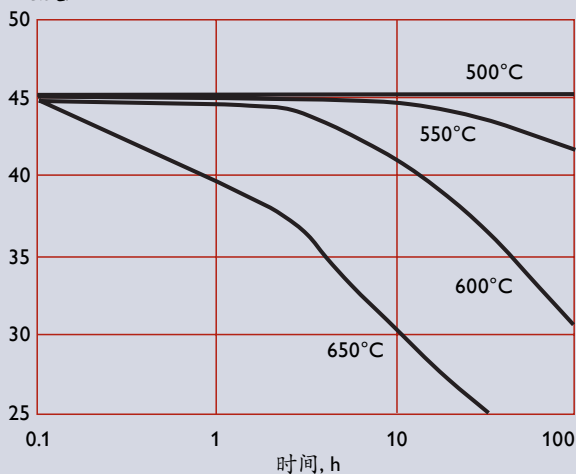
冲击能量, J



### 抗回火能力

样品硬化至 45 HRC并在不同温度下保温1至100小时。

硬度, HRC



# 热处理

## 软性退火

保护气氛下加热至850° C, 热透后, 随炉以10° C/h的速度冷却至650° C, 后空冷。

## 去应力

在粗加工后, 应该加热至650° C, 保温2小时, 随炉冷却至500° C, 后空冷。

## 淬火

预热温度: 600-900° C. 通常至少分两阶段预热。第一阶段在 600-650° C, 第二阶段在 820-850° C. 如分三个阶段则第二阶段采用820° C, 第三阶段采用900° C.

奥氏体化温度: 1000-1030° C

温度 °C	保温时间 分	回火前温度
1000	30	52±2 HRC
1025	30	55±2 HRC

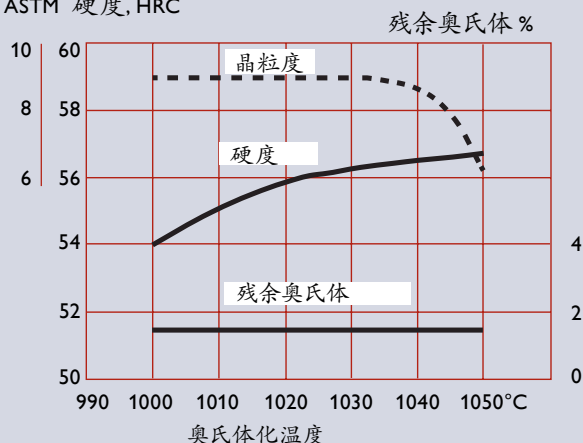
保温时间 = 钢材热透后在淬火温度的保持时间

在奥氏体化时保护钢材, 避免脱碳及氧化

## 硬度、晶粒度、残余奥氏体和奥氏体化温度的关系

晶粒度

ASTM 硬度, HRC



## 淬火

通常, 淬火速度应该越快越好, 加快淬火速度有利于提高模具性能, 尤其在提高韧性和抗热裂纹能力方面。当然, 由此引起的过度变形和开裂的风险要考虑到。

淬火介质应该能使材料得到完全硬化的显微组织。8418不同冷速的CCT曲线见第七页。

- 高速气体/循环空气
- 真空淬火(高速及足够正压的气体), 若需控制淬火变形和防止淬火开裂, 建议在淬火至320-450° C时恒温片刻后继续淬火。
- 在450-550° C的盐浴炉或流动粒子炉中分级淬火。
- 在180-200° C的盐浴炉或流动粒子炉中分级淬火。
- 约80° C的温油。

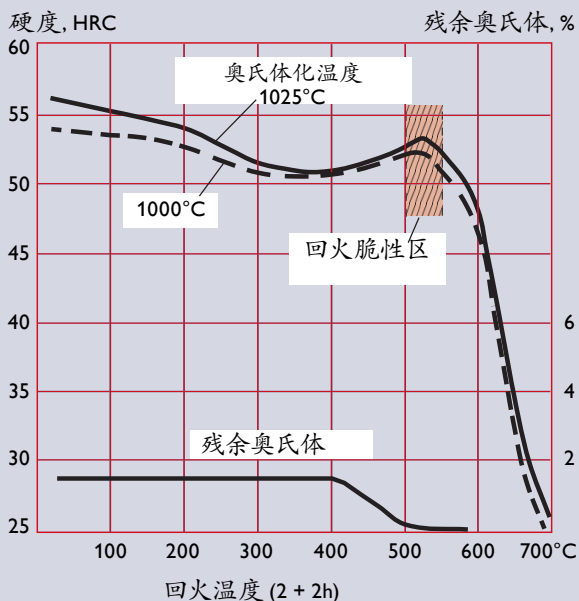
注意: 淬冷至50-70° C时应立刻回火。

## 回火

根据所需硬度参考回火曲线选择回火温度。对压铸模具至少回火三次, 热锻模具和挤压模具回火两次。两次回火中间, 模具要冷却至室温, 在回火温度至少要保温两小时。

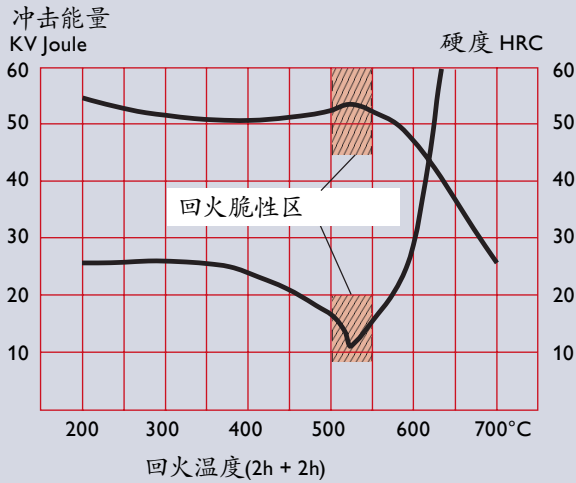
通常不建议在500-550° C回火, 以避免回火脆性。

## 回火曲线图



### 回火温度对室温时Charpy V缺口试样冲击韧性的影响

S-T方向

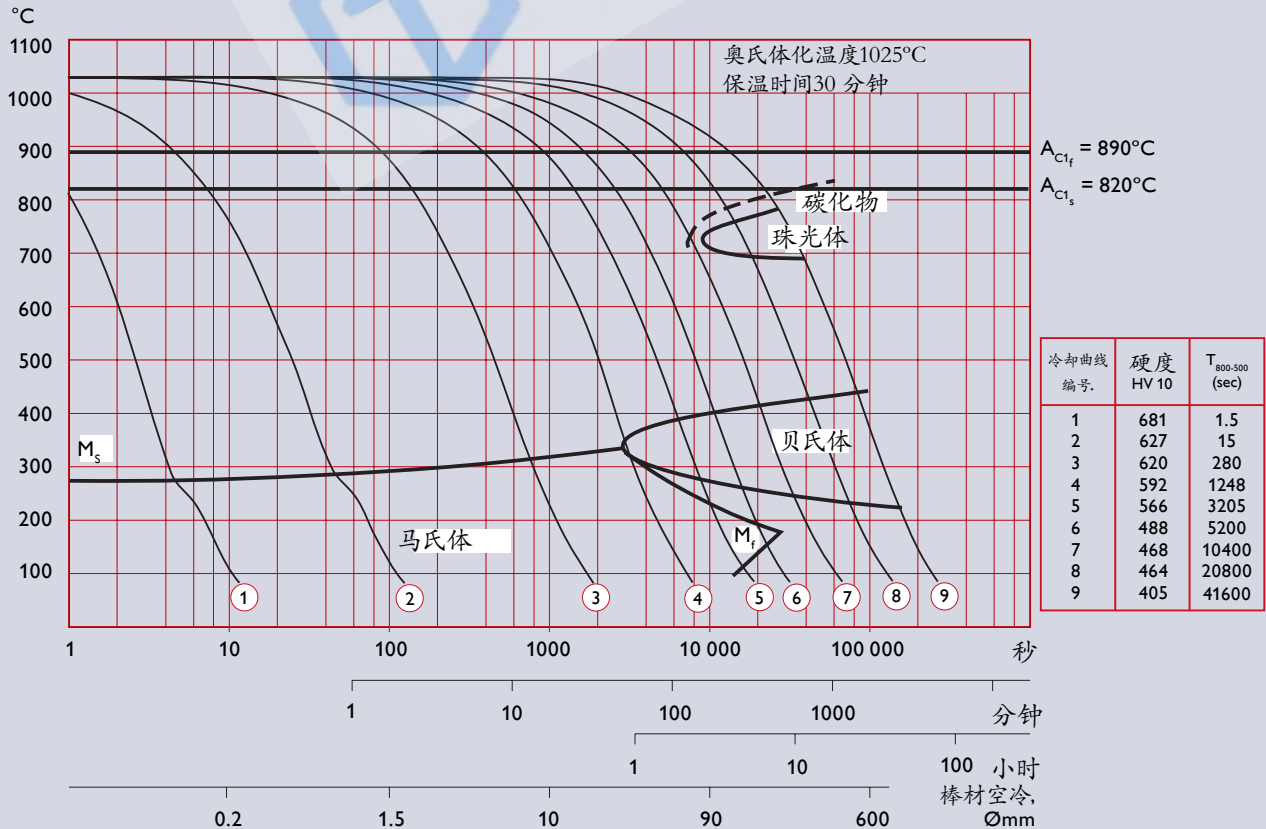


### 淬火、回火时尺寸改变

在淬火和回火过程中, 模具会受到热应力及组织转变应力影响, 这些应力会导致尺寸改变。不充分的机加工余量会导致不得不选择比建议正常淬火速度慢的淬火速度。为减少变形程度, 通常建议在粗加工和半精加工之间, 硬化前进行去应力处理。

### CCT 曲线

奥氏体化温度 1025° C. 保温 30 分钟



## 机加工建议

下列机加工建议仅作参考,需根据实际加工条件调整。

加工状态: 软性退火至约 160 HB

### 车削

切削参数	硬质合金刀具		高速钢刀具 <sup>†</sup>
	粗车	精车	精车
切削速度( $v_c$ ) m/min	150 - 200	200 - 250	15 - 20
进给量( $f$ ) mm/r	0.2 - 0.4	0.05 - 0.2	0.05 - 0.3
车削深度( $a_p$ ) mm	2 - 4	0.5 - 2	0.5 - 2
ISO标准碳化物刀具	P20 - P30 涂覆硬质合金	P10 涂覆硬质合金或金属陶瓷	-

<sup>†</sup> 高速钢

### 钻孔

高速钢麻花钻

钻头直径 mm	钻孔速度( $v_c$ ) m/min	进给量( $f$ ) mm/r
≤ 5	15 - 20*	0.05 - 0.15
5 - 10	15 - 20*	0.15 - 0.20
10 - 15	15 - 20*	0.20 - 0.25
15 - 20	15 - 20*	0.25 - 0.35

\* 对于高速钢涂覆钻头,  $v_c \sim 35-40$  m/min

### 硬质合金钻头

加工参数	钻头类型		
	可替换式钻头	整体硬质合金钻头	钎焊硬质合金钻头 <sup>1</sup>
切削速度( $v_c$ ) m/min	180 - 220	120 - 150	60 - 90
进给量( $f$ ) mm/r	0.05 - 0.25 <sup>2</sup>	0.10 - 0.25 <sup>2</sup>	0.15 - 0.25 <sup>2</sup>

<sup>1</sup> 可替换或钎焊硬质合金刀具  
<sup>2</sup> 取决于钻头直径

### 铣削

面铣及直角台阶铣

切削参数	硬质合金刀具	
	粗铣	精铣
切削速度( $v_c$ ) m/min	130 - 180	180 - 220
进给量( $f$ ) mm/tooth	0.2 - 0.4	0.1 - 0.2
切削深度( $a_p$ ) mm	2 - 4	≤ 2
硬质合金ISO标号	P20 - P40 涂覆硬质合金	P10 涂覆硬质合金或金属陶瓷

### 端铣

切削参数	铣刀类型		
	整体硬质合金刀具	镶嵌硬质合金刀具	高速钢刀具
切削速度( $v_c$ ) m/min	130 - 170	120 - 160	25 - 30 <sup>1</sup>
进给量( $f$ ) mm/tooth	0.03 - 0.20 <sup>2</sup>	0.08 - 0.20 <sup>2</sup>	0.05 - 0.35 <sup>2</sup>
硬质合金ISO标号	-	P20 - P30	-

<sup>1</sup> 对于高速钢刀具  $v_c$  约为 45 - 50 m/min

<sup>2</sup> 取决于刀盘直径和切削深度

### 研磨

砂轮推荐

研磨类型	研磨砂轮名称
平面磨	A 46 HV
镶块砂轮平面磨	A 24 GV
外圆磨	A 46 LV
内圆磨	A 46 JV
成型磨	A 100 LV

## 机加工建议

下列机加工建议仅作参考,需根据实际加工条件调整。

加工状态: 淬、回火至 45±1 HRC

### 车削

切削参数	硬质合金刀具	
	粗车	精车
切削速度( $v_c$ ) m/min	40 - 60	70 - 90
进给量( $f$ ) mm/r	0.2 - 0.4	0.05 - 0.2
切削深度( $a_p$ ) mm	1 - 2	0.5 - 1
硬质合金 ISO标号	P20 - P30 涂覆硬质合金 刀具	P10 涂覆硬质合金刀 具或金属陶瓷

### 钻孔

高速钢麻花钻(涂覆TiCN)

钻头直径 mm	钻孔速度( $v_c$ ) m/min	进给量( $f$ ) mm/r
≤ 5	4 - 6	0.05 - 0.10
5 - 10	4 - 6	0.10 - 0.15
10 - 15	4 - 6	0.15 - 0.20
15 - 20	4 - 6	0.20 - 0.30

### 硬质合金钻头

加工参数	钻头类型		
	可替换式 钻头	整体硬质 合金钻头	钎焊硬质 合金钻头 <sup>1</sup>
切削速度( $v_c$ ) m/min	60 - 80	60 - 80	40 - 50
进给量( $f$ ) mm/r	0.05 - 0.25 <sup>2</sup>	0.10 - 0.25 <sup>2</sup>	0.15 - 0.25 <sup>2</sup>

<sup>1</sup> 可替换或钎焊硬质合金刀具

<sup>2</sup> 取决于钻头直径

### 铣削

面铣及直角台阶铣

切削参数	钨钢刀具	
	粗铣	精铣
切削速度( $v_c$ ) m/min	50 - 90	90 - 130
进给量( $f_z$ ) mm/tooth	0.2 - 0.4	0.1 - 0.2
切削深度( $a_p$ ) mm	2 - 4	≤ 2
硬质合金ISO 标号	P20 - P40 涂覆硬质合金	P10 涂覆硬质合金 或金属陶瓷

### 端铣

切削参数	铣刀类型		
	整体硬质 合金刀具	镶嵌硬质合 金刀具	高速钢涂覆 TiCN 刀具
切削速度 ( $v_c$ ) m/min	60 - 80	70 - 90	5 - 10
进给量( $f$ ) mm/tooth	0.03 - 0.20 <sup>1</sup>	0.08 - 0.20 <sup>1</sup>	0.05 - 0.35 <sup>1</sup>
硬质合金 ISO标号	-	P10 - P20	-

<sup>1</sup> 取决于刀盘直径和切削深度

### 研磨

砂轮推荐

研磨类型	研磨砂轮名称
平面磨	A 46 HV
镶块砂轮平面磨	A 36 GV
外圆磨	A 60 KV
内圆磨	A 60 IV
成型磨	A 120 JV