

4cr13钢锭4cr13棒材4cr13连铸坯

产品名称	4cr13钢锭4cr13棒材4cr13连铸坯
公司名称	江阴米恩斯金属材料有限公司
价格	11.50/公斤
规格参数	
公司地址	江阴市滨江西路
联系电话	13063677695

产品详情

40Cr13(旧:4Cr13)

标准:GB/T 1220-1992

数字代号:1.4031

对应德国牌号:X39Cr13

折叠特性

4Cr13 特性 淬火后比3Cr13硬度高一些、耐蚀性良好。淬火硬度一般在HRC48以上。

折叠用途

工业方面:宜放电、磨削加工,适合做高镜面高精度注塑模具模仁模腔,热处理后有较高的硬度和韧性,也可做冲压模具配件、模板等,对接触产品表面有要求夹治具模具等;适用一般有高温防锈防腐的场景。

民用方面:可以制做餐用刀具、户外刀具。

碳 C 硅 Si 锰 Mn 硫 S 磷 P 铬 Cr 镍 Ni

0.36~0.45 0.60 0.80 0.030 0.035 12.00~14.00 允许含有 0.60

折叠力学性能

硬度 :退火,, 201HB,压痕直径3.9~4.3mm;淬火, 50HRC

热处理规范及金相组织:

热处理规范:1)退火,800~900 缓冷或约750 快冷;2)淬火,1050~1100 油冷

;3)回火,200~300 快冷。

金相组织:组织特征为马氏体型。

敏感性,锻造加热时不宜迅速加热,在650-750度进行一次预热,锻造加热温度为1130-1150度,终锻温度应大于800-850度,钢锭锻造时取上限温度。坯料锻造时取下限温度。

一般退火采用780-800度,保温4-6小时,以 50度/小时,冷却到550度出炉空冷,等温退火采用700-800度保温2-4小时,然后再670-720度保温,保持2-4小时,以 50度/小时冷速冷却到500度出炉空冷,退火硬度为241-197HB

折叠热处理:

该钢抗氧化性好,可在600~650 长期使用。

表4-17-8 4Cr13钢的热处理