

工装模具滚字轮规格 莱州滚字轮规格 瑞丰钢字发货及时

产品名称	工装模具滚字轮规格 莱州滚字轮规格 瑞丰钢字发货及时
公司名称	齐河瑞丰钢字雕刻有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	0534-5678901
联系电话	15621202528 15621202528

产品详情

含铬大于18%，还含有8%左右的镍及少量钼、钛、氮等元素。综合性能好，能耐多种介质腐蚀。奥氏体不锈钢的常用牌号有1Cr18Ni9、0Cr19Ni9等。0Cr19Ni9钢的 $W_c < 0.08\%$ ，钢号中标记为“0”。这类钢中含有大量的Ni和Cr，使钢在室温下呈奥氏体状态。这类钢具有良好的塑性、韧性、焊接性、耐蚀性能和无磁或弱磁性，莱州滚字轮规格，在氧化性和还原性介质中耐蚀性均较好，用来

力学性能Cr12模具钢具有较好的淬透性和良好的耐磨性，由于含碳量较高，容易形成不均匀的共晶碳化物，所以冲击韧度较差，易脆裂。工艺性能1、锻造工艺 Cr12模具钢属于莱式体钢，其铸态组织中存在鱼骨状共晶碳化物，戒指钢印滚字轮规格，同时Cr12模具钢的变形抗力较大，锻造吨位要与毛坯的大小想适应；导热性差，加热温度为1050~1100℃，始锻温度为1000~1050℃，终端温度为850~900℃，锻后采用炉冷或砂冷并及时退火。2、退火工艺 经锻造的毛坯有较大的内应力，硬度较高（477~653HB），难以切削加工，为了消除内应力，改善切削加工性能，工装模具滚字轮规格，须进行退火处理。Cr12模具钢一般采用等温球化退火工艺，加热温度830~850℃，保温时间2~3h，等温720~740℃，保温3~4h，退火硬度217~267HBS。

淬火、回火工艺 为了保证Cr12模具钢制模具的淬火质量，应十分注意防止在加热时模具表面的脱碳和氧化问题，一次硬化法淬火加热温度为960~980℃，淬火冷却可采用油冷、空冷或分级冷却，硬度为60~64HRC，回火可选择160~400℃进行，一次硬化法淬火加热温度为1050~1100℃，淬火冷却可采用油冷、空冷或分级冷却，硬度为40~60HRC，工件必须在500~520℃，多次回火（3~4次），钢的硬度又升高到60~63HRC。对于Cr12模具钢制的模具需要“翻新”时，为了便于切削加工可采用高温回火处理，使模具温度降低。另外，字模滚字轮规格，对于淬火质量不合格需要重淬的模具，为了减少重新淬火产生热处理变形，也可预先采用高温回火处理，但高温回火时应防止模具氧化和脱碳。

工装模具滚字轮规格-莱州滚字轮规格-瑞丰钢字发货及时(查看)由齐河瑞丰钢字雕刻有限公司提供。齐河瑞丰钢字雕刻有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。瑞丰钢字——您可信赖的朋友，公司地址：0534-5678901，联系人：李经理。