

GR模具钢/GR钢报价/GR热挤压模具钢/GR锻造齿轮模具钢/GR锻造齿轮模具钢

产品名称	GR模具钢/GR钢报价/GR热挤压模具钢/GR锻造齿轮模具钢/GR锻造齿轮模具钢
公司名称	上海阪村实业有限公司
价格	1.00/件
规格参数	
公司地址	青浦区练塘镇章练塘路588弄15号1幢2层E区273室
联系电话	021-57629360 13917559788

产品详情

供应上海GR模具钢/GR钢报价/GR热锻模具钢/GR热挤压模具钢/GR锻造齿轮模具钢/GR锻造齿轮模具钢

任何一种模具钢必须满足三个要求，即易切削加工，在无损坏情况下能抵抗机加工所产生的应力，最重要的是它在没有变形和轻低维修费用下能生产出所需零件的足够数量。在特别的热加工场合，可依据材料的下列特性来选择模具材料，以保证上述三个要求。模具材料的特殊性质为：耐磨性、淬透性、热硬性、韧性、尺寸稳定性、耐热疲劳性。

4Cr3Mo3W4VNb (GR)高寿命热作模具钢

4Cr3Mo3W4VNb钢代号为GR，是一种热作模具钢，高速锤锻模用高热强钢。

4Cr3Mo3W4VNb (GR)钢性能:

- 【1】良好的热强性
- 【2】良好的热硬性
- 【3】良好的耐磨性
- 【4】良好的耐冷热疲劳性能
- 【5】良好的锻造性能

【6】良好的削加工性能

【7】较高的淬透性

【8】淬火加热温度范围宽

4Cr3Mo3W4VNb (GR)钢应用:

可用于轴承内圈、钢球热锻模，气门热锻模，汽车齿轮高速锻模，紫铜热挤压模，自行车曲柄滚锻模等。

该钢还适用于制造浅型腔中小锻模，工作温度600~700。

也可用于铜合金热挤压模具。

通常该钢使用寿命比3Cr2W8V提高3~4倍。

广泛用于压力机热锻模、热挤压模、压铸模等各种热作模具。

4Cr3Mo3W4VNb (GR)钢工艺性能

1、锻造。始锻温度1150，终锻温度900，锻后缓冷，及时退火。

2、退火。等温退火加热温度850，等温温度720，冷到550以下出炉空冷

3、淬火、回火。淬火温度1160-1200，若要求高韧性及塑性，则选用较低淬火温度；若要求高的高温强度及回火稳定性，则选用较高淬火温度。回火温度630，600两次回火，每次2-3h,若为复杂形状的大模具，可采用三次回火，回火后硬度为50-54HRC。

上海阪村实业有限公司主营:

热锻、热挤压模具钢

冷锻、冷挤压模具钢

温锻模具钢

冷热基体钢

GR、HD、Y4、HM1、HM3、H13、1.2367、3Cr2W8V、8566、5CrNiMo、8407、SKD61、HQ-33、HQ-39、NOS525、8402、SKD11、1.2367、3Cr2W8V、Cr12MoV、H11、H10、RM2、LM1、LM2、RM2、TM、2Cr3Mo2NiVSi、1.2344、1.2343、8418、8407、GT35、TLW50、TLMW50、GW50、DT、PM、QM300、616HT、GH2036、13mocni42-16-14、QRO-90、YXR33、等等...

公司将本着“以优质的产品让用户满意，用诚信的服务让用户放心”的企业宗旨，竭诚为更多的合作伙伴提供价格合理、质量稳定的各类热锻模产品。

锻造齿轮模具钢GR钢——圆钢—— 40- 300 (mm)

锻造齿轮模具钢GR钢——方料——20mm-300mm

提供精加工、真空热处理一条龙服务。

模具锻造生产一般正常的生产工序是下料、加热、锻造、冷却、热处理、抛丸、无损检验、性能检测、包装等。现代化锻造生产要求全面质量的稳定性,每道工序都要严格控制,任何环节缺一不可。

现货供应 GR高寿命热作模具钢 4Cr3Mo3W4VNb

信息来源：上海阪村实业有限公司

产品编号：BC20210702BAOJIHUA